中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

要　　目

庆祝偉大的十月革命四十一周年

社論：注意做好提高車速的工作

大发揮老厂潜力动群众运动

大搞群众运动，大放高产卫星……張承宗

奋战一百天，大搞高产高質的群众运动……張思明

高速、高产的浪潮不可阻擋……桂实之

乘技术革命之风，开展高速高产运动……青島市紡織工业局

我們在提高車速以后，是怎样达到高效、高产、高質的……張　明

大搞群众运动，掀起高速丰产的高潮……天津国棉二厂

全面提高車速，大搞布机丰产田……石家庄紡織厂

一手抓鋼，一手抓紗，全面跃进……无錫庆丰紡織厂

解决技工培訓問題的几点意見……平　凡

庆祝偉大的十月革命四十一周年

今年的十一月七日，是偉大的十月社会主义革命的四十一周年。我們以无限欢欣鼓舞的心情，来热烈地庆祝这一个光輝的节日。

偉大的十月社会主义革命，开辟了人类历史的新时代。四十一年来，社会主义以无比旺盛的生命力，越来越銳不可当地向上发展；而資本主义和帝国主义則日益腐朽沒落，越来越迅速地走向末日。以苏联为首的社会主义陣营的力量，已經日益显著地超过了以美国为首的帝国主义陣营的力量。去年十月革命节前后，苏联发射了两顆人造地球卫星，在莫斯科又举行了各国共产党和工人党的代表会議，就是世界形势已經达到一个新的轉折点：东风压倒西风的鮮明的标志。一年来的无数事实，証明东风正进一步压倒西风。新世界有如旭日东升，滿园春色；旧世界則是夕阳殘照，滿目凄凉。

一年来社会主义陣营的全面大跃进，显示了社会主义制度的无比优越性，显示了广大人民群众在社会主义制度下所发揮的无穷无尽的創造力。

偉大的苏联人民，一年来在共产主义建設中取得了輝煌的成就。苏联工业以資本主义国家望尘莫及的速度在飞跃发展。今年九个月的工业产量，比去年同期增长了10%；出产的工业品，大約50倍于1917年的水平。苏联在許多工业产品如鋼、鉄、石油、煤等方面的絶对增长額，已經超过了美国。苏联紡織工业早已压倒了英国、西德等西欧主要資本主义国家，毛織品的絶对增长額也已經超过了美国。今年的农业也获得大丰收。現在正在拟訂的发展国民經济的七年計划，是苏联在和平竞賽中，工业总产量和按人口平均計算的产量方面赶上和超过美国的一个决定性的步驟。全世界人民从苏联的繁荣发展，看到了共产主义无限美好的前途。

我們全国人民在偉大的中国共产党和毛主席的英明領导下，沿着十月革命的道路胜利前进。今年全国人民以冲天的革命干勁，为多快好省地建設社会主义而奋斗。以粮食、鋼鉄生产翻一番的生产大跃进和普及全国的人民公社运动和全民皆兵运动，显示了全国人民建設社会主义和共产主义的无比积极性。我們祖国的面貌，正在起着日新月异的变化。

今年社会主义陣营其他各国，也都以大发展的精神，一个接着一个跨上了千里馬。許多社会主义国家正在陆續制訂进一步大发展的輝煌計划。整个社会主义陣营各国在經济建

設中，以兄弟般的互助合作的国际主义精神，在全面协作，共同跃进。社会主义大家庭到处呈現着欣欣向荣的灿烂景象。今年社会主义陣营工业产量在全世界工业产量中所占的比重，已由去年的33%上升到今年的40%。社会主义陣营不但在发展速度上，远远地超过資本主义国家；而且，在生产总量上，赶上和压倒資本主义世界的日子，也已經快要到来。

十月革命架起了一座桥梁，把社会主义革命和民族革命联結起来。最近一年来，民族革命运动有了新的高漲，伊拉克民族革命的胜利和阿拉伯人民反对美、英帝国主义武装干涉中东的斗爭的胜利，对整个民族革命运动是个巨大的推动力量。反殖民主义的火焰，不但燃燒在阿拉伯东方，而且正在蔓延到非洲大陆和拉丁美洲。在社会主义国家的支援下，反殖民主义已經成为不可抗拒的历史潮流。社会主义陣营和民族革命运动两种力量的联合，給予了帝国主义以愈来愈沉重的打击。

十月革命的胜利，开始了資本主义世界的总危机。过去一年，以美国为首的帝国主义侵略集团，一次又一次地遭到最可耻的失敗，在世界人民面前，陷入了空前孤立的地位。同时由美国开始的經济危机，正在严重地冲击着整个資本主义世界，生产下降，經济萧条，失业增加，帝国主义体系內部的各种矛盾，已經日益尖銳化，帝国主义的統治基础，正在迅速瓦解。現在，美国侵略集团虽然在頑固地推行其"实力地位"的政策，积极扩軍备战，到处制造紧張局势，但是由于以苏联为首的社会主义陣营力量的无比强大，由于亚、非、拉丁美洲民族解放运动和全世界和平运动日益高漲，和平的力量已經能够制止战爭的力量。如果战爭狂人胆敢发动战爭，那么，正如今年八月毛主席和赫鲁晓夫主席在会談公报中所指出的："所有爱好和平和爱好自由的国家和人民，必将紧密地团結在一起，彻底消灭帝国主义侵略者，奠定世界的永久和平"。"帝国主义和一切反动派都是紙老虎"，四十一年来的全部历史和一年来的斗爭形势，已經充分証明毛主席的这一英明的論断。帝国主义的寿命，已經肯定不会很长了。

我們現在所处的时代，是东风进一步压倒西风的时代，是新世界必然代替旧世界的时代。十月革命所指引的方向——实現共产主义，在我国已經露出了萌芽，并且正在茁壮地成长。随着人民公社运动的蓬勃开展，广大劳动人民丰衣足食的幸福生活已經开始。为了尽快地实現毛主席提出的"既然吃飯不要錢，将来穿衣也可以不要錢"这一偉大的指示，我們紡織工业正在以空前規模高速度地发展。按照初步規划，1959年的生产和建設任务完成后，我国棉紡織工业就将把美国远远地抛在后面，而跃居世界第一。这是我們全体紡織职工面临的光荣的任务。在我們今年庆祝十月革命的偉大节日时，我們更清楚地看到新世界的万丈光芒，看到祖国光輝灿烂的前途，因此我們也就更加信心百倍。讓我們更高地举起十月革命的紅旗，在总路綫的光輝照耀下，鼓足干勁，为完成我們光荣而艰巨的任务而奋斗。

社論

注意做好提高車速的工作

紡織工业在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀和全国大跃进形势的鼓舞下，今年无論是生产或基本建設，都有惊人的进展。随着农业大丰收和国民經济的全面高漲，一方面为紡織工业的大发展，提供了极为有利的条件；另一方面也向紡織工业提出了更大、更高的要求。現在人民公社运动正在全国范圍內蓬勃开展，广大劳动人民丰衣足食的幸福生活已經开始，不少人民公社已經实現了吃飯不要錢的理想，毛主席在視察农村时指示我們：既然吃飯不要錢，将来穿衣也可以不要錢。我們紡織工业面对着这样光輝幸福的时代，如何以更高的速度发展，以便生产更多、更好、丰富多彩的紡織品来充分滿足广大人民日益增长的需要，并尽快地实現毛主席的偉大指示，这是我們全体紡織职工当前最重大、最光荣的一項任务。

要高速度地发展紡織工业，一方面要大規模地进行紡織工业的基本建設，坚决貫彻大中小并举以中小型为主和土洋結合的方針，使紡織工业在全国各地星罗棋布，遍地开花；另一方面，就是要充分利用現有設备，积极地发揮老厂的生产潜力。

今年全国各地紡織企业广大职工，由于受到农业大跃进形势的鼓舞，特别是在党中央提出开展技术革命和文化革命的偉大号召后，进一步发揮了革命干勁，发揚了敢想敢做的共产主义风格。为了提高生产，发揮老厂潜力，作了許多大胆的尝試，千方百計地采取了許多增产措施，因而使产量指标，一再突破。而在这許多增产措施当中，提高車速是普遍采取的重要的增产方法之一。

最近在上海举行的全国棉紡織高速度、高产量、高質量、高技术經驗交流会，就是交流棉紡織工业广大职工过去一段时期，在发揮老厂潜力、特别是提高車速方面，所創造和积累的許多丰富、宝貴的經驗：如充分发动群众、大搞群众运动的經驗；圍繞提高車速加强保全保养工作的經驗；改进操作的經驗；改善温湿度管理的經驗；以及改进設备、节約机物料和采用代用品的經驗等等。这些經驗，經过会議的广泛交流和討論，对于帮助各地区在原有經驗的基础上，进一步充实提高，从而更好地发揮老厂生产潜力，无疑是具有重要意义和作用的。

为了充分发揮老厂生产潜力，力爭高产量，棉紡織厂应該提高車速。根据今年各地区实行高速运轉以后的情况来看，我們应該注意以下几个問題：

首先是車速应該提高到什么程度？这一点我們認为由于条件不同，就可能有不同的速度。不可能千篇一律，要求一个标准。当然，尽管各地各厂有不同的情况，但应学习先进厂的經驗，以便为提高車速，积极地創造条件。各地区的經驗証明：应該結合企业的具体情况，有步驟地提高車速，并及时总結經驗，加强措施，凡是这样做了的，一般的效果都比較好。

其次，是在提高車速的过程中，必須注意提高效率。因为提高車速还只是达到增产的一个方面。如果車速提高了，效率下降，就不能有效地达到增产的目的。所以提高車速，必須同时保持高效率。按过去的情况来看，在高速开始的阶段，由于工人操作和技术管理等和高速运轉一时不能很好地适应，效率不免要有些下降，但我們应該尽量把这

种下降的时間和幅度，縮小到最小限度，应該紧跟着把效率提上去。

第三，在提高車速的过程中，我們对于产品質量，也必須給予足够的重視。这是因为广大人民群众希望我們供給的紡織品，不但要数量多，而且要質量好，要坚牢耐穿美观。实踐証明：在提高車速的过程中，如果領导重視，質量也可以不受影响。为了在高速、高产的同时，保証質量，就应該积极地采取各种有效措施，尽可能地避免使質量受到波动。即使在質量受到影响时，也要尽量縮小質量波动的时間和幅度。我們在产量上固然要鼓足干劲，力爭上游；而在提高質量方面，也应該作同样的努力。

第四，在提高車速的过程中，我們也必須注意节約。节約是党的总路綫不可缺少的一个方面，是多快好省中"省"的問題。現在全国在大跃进，工农业在大发展，物資和劳动力都感到不够。因此，貫徹节約的精神，不但是一个长远的方針，而且在今明年的情况下，更有其迫切的意义。在提高車速以后，我們应該尽量減少原料、机物料和电力的消耗，应該繼續发揚棉紡織职工长时期来节約用棉的优良傳統，加强节約观念，千方百計地从管理上、技术上来节約物力、人力和电力。

充分发揮老厂現有設备的生产潜力，提高車速，并保証达到高效率、高質量和尽量減少原材料、电力等的消耗，就要充分利用棉紡織現有的現代化設备的优越条件，我們就必須依靠党的領导，政治挂帅，大搞群众运动，开展技术革命。只有充分发揮了群众的力量，才能把生产推向新的高峰。这一点，已为几个月来实行高速运轉的經驗所充分証明。如在提高車速的过程中，有的企业把"底"交給群众，采取了大鳴大放大辯論大字报的方法，讓工人群众充分了解紡織工业面临的形势和任务，也充分了解生产中的許多迫切需要解决的关鍵問題，发动大家来解决；有的企业把提高車速的权力下放到工区，因为直接掌握机器的是工人群众，熟悉每一台机器性能的也是工人群众；有的企业坚决貫彻了"两参""一改""三結合"，改进了領导，改善了科室工作等等。所有这些做法，就使广大工人群众，真正成为大跃进的主人，因而能够充分发揮群众的力量和智慧，破除了迷信，解放了思想，克服了提高車速以后不断出現的各种困难，而使生产状态得到稳定和提高。为了进一步发揮老厂的潜力，在今后的工作中，我們必須依靠党的領导，进一步放手发动群众，彻底走群众路綫，大搞群众运动。这是我們进行工作必須遵循的領导方法和工作方法，也是我們做好工作的最根本的保証。

为了充分发揮老厂的潜力，我們在大搞群众运动的同时，也必須加强各种具体措施，加强經常性的技术工作。这里，应該注意以下几个方面：

首先是机械方面：机械状态的良好与否，是高速运轉中生产能否正常的一个基本的物質条件。随着車速的提高，对机械的要求，也就更加严格。因此，为了适应高速、高产、高質的要求，保全保养和运轉檢修工作都必須要做得更加周密細致。許多地区的經驗說明：凡是在加速以后，縮短了保全保养周期、增加了保全保养工作的內容、严格了对保全保养工作質量要求的，一般生产情况波动都很小，或者很快就趋于稳定。因此，在加速以后，对于保全保养这些基础性技术工作，应当是加强，而不是削弱，这是技术工作中一条肯定的經驗。当然，有些企业，由于机械条件較差，在加速以后暴露了許多問題，組織突击檢修也是必要的，但是突击檢修，不应影响和放松正常的周期性的保全保养工作。至于保全保养周期的长短和工作的內容、要求，都应該根据本地区、本

厂的具体情况，使它适应高速运转的要求来确定。在机械方面另一个問題是：机械的部分結构和工艺条件与高速运轉不相适应，因而在加速以后，普遍发生断头多、效率低、机物料消耗大等情况，对这些部件进行改进和加强檢修，也是提高車速中一項主要的技术工作，应該通过技术革命和技术革新运动来加以不断地改进和提高，从积极地改进設备方面来达到高速、高产、高質的要求。

其次是操作方法和劳动組織方面：提高車速以后，不仅对机械的要求严格了，对工人的操作方法和劳动組織，也需要提高和改进。因为机器是要人来掌握的，掌握得好，操作得好，才能有效地发揮机器的效能。因此，积极地提高工人的操作技术水平，也是高速运轉中的关鍵問題之一。現在各地区已經創造了不少經驗，我們要繼續不断地創造新的操作方法，来适应高速的要求。在劳动組織方面，提高車速以后，如工区范圍的調整、相互分工的調整等等，都是必要的，应該根据具体情况，結合需要与可能，同时要充分估計广大工人群众政治覺悟已經大大提高，共产主义风格已經大大发揚这些积极因素，进行研究試行。由于各厂条件不同，劳动組織也不必强求一律。

第三，关于温湿度管理方面，温湿度管理工作本来就是一項重要的基础性技术工作。在提高車速以后，对温湿度的要求，更加敏感，因此，必須加强和改进温湿度管理。現在我們已經摸索到一些規律，如提高車速以后，細紗間在放湿的情况下，生产較为稳定等，今后还应該繼續摸索这些規律。同时，有些企业把温湿度管理的权力交給工場，使它更能随时适应生产需要，这也是一項很好的經驗。这个經驗，不仅可以适用于温湿度管理工作，而且也可以适用于其他生产管理工作。

今年我們棉花产量是七千万担，已經远远地超过美国而跃居世界首位。我們棉紗产量今年預計比去年也增长了43.15%，明年，我們棉紗产量根据初步規划，就将压倒美国，而跃居世界第一。党中央指示“1959年紡織工业必須来一个大跃进，这是当前輕工业建設中最突出的任务”。为了实現紡織工业的大跃进，除了国家正在大規模地发展紡組工业的基本建設以外，現有企业也負担着巨大而光荣的任务。因此，現有企业必須进一步努力发揮生产潜力，大搞群众运动，大鬧技术革命、文化革命。一方面針对生产关鍵，开展群众性的技术革新，千方百計地研究和采取各种增产措施，提高生产；一方面研究和运用尖端技术，大胆創造各种高效率的新設备，以便完成和超額完成生产任务，并使我国紡織工业的生产和技术，迅速地超过一切資本主义国家，达到世界最先进的水平。

（上接第40頁）

調可以抽調的技术力量支援新企业，以及为新企业培訓技工。上海紡織机械厂还出現了八名老师傅带了二百名徒工的事迹，这是一个很好的范例。

再次，在协作区之間，通过制訂技术力量协作規划，互相协作支援，以便更有系統有計划的解决技术力量的需要問題。

为了保証基建生产任务的完成，技工培訓必須努力解决。但紡織工业在我国还是比較有基础的，各地也有了一些培訓經驗，这是解决技工問題的有利因素，比起重工业来，条件要好得多，他們一个老厂要負責支援几个以至几十个新厂。因此只要我們很好地安排，以自力更生为主，适当地組織互助协作，政治挂帅，走群众路綫，研究培訓方法，交流培訓經驗，在党的領导下，問題是能够而且一定会得到解决，困难也是可以克服的。

大搞群众运动，发揮老厂潛力

大搞群众运动　大放高产卫星

上海市紡織工业局局长　張承宗

今年以来，在党的社会主义建設总路綫的照耀之下，以鋼为綱，带动一切，各个战綫都在跃进再跃进，上海紡織工业也在大跃进。特别是在中共上海市委号召工农商学兵，跃进再跃进以后，紡織工人热烈响应，一个学先进，赶先进，超先进的新的生产高潮已經形成，最近又发展为插紅旗、赶先进、大放紗布高产卫星的群众性的生产运动。波濤广闊，一浪推一浪，把紗布生产的单位产量提高到空前未有的水平。如21支紗前罗拉速度平均300轉以上，最高国棉二厂达400轉，单位产量平均在32公斤以上，国棉二厂达到40公斤，远远的超过了一切資本主义国家。預計今年上海棉紗生产将超过195万件，力爭达到200万件，比英国全年产量要超过10%。（英国1956年生产棉紗175.6万件）。

今年上海紡織工业的总产值，預計将超过55亿元，比57年实际增长約31%，其中第四季度比去年同期增长約44%。这个增长速度是空前的，較之第一个五年計划时期的总和还要多。棉紗的产量，比57年增长約38%，其中第四季度要比去年同期增长70%左右。棉布、印染布、毛紡織、絲綢比57年增长約25%至30%，針織內衣增长約50%以上。三个季度来，試制的新产品有1,309种，其中有香味花布和靜电植絨等为国內外市場所欢迎；仅上半年度，就有110种产品赶上国际水平，象150支府綢和高級絹絲、絹紡等产品，都压倒了英国和日本。

上海紡織工业获得这些成就，首先是由于全体职工在整风胜利的基础上，思想上插了紅旗，共产主义覚悟大大提高；同时，农业大跃进，棉花大丰收，又給予紡織工业高速度地发展以有利的条件。因而，工人干劲冲天，信心十足地要高速高产，要和农民兄

弟比干勁，說："工人老大哥，更要爭上游。"工人們提出："棉花交交关，我們怎么办？还是堆仓庫，还是搞增产？"回答是："猛攻高速关，产量翻几番，棉花全吃尽，紗布堆成山。"

工人們对于猛攻高速关，征服断头具有英勇豪迈的气概。他們不怕任何困难。他們說："高速当車好比打仗，不能怕，不怕才能征服断头。"十五厂工人写了一張大字报："我有十个指头，就能征服断头；我有共产主义覚悟，什么困难也难不倒我。"他們貼大字报，要求"車速只准加，不准退。"他們头也不梳，澡也不洗，衣服也不換，睡了起来就往車間跑，早上工，迟下班，放工以后还要帮助下一班突击。一部車子头全部坍光，生产象救火一样，他們沒有叫苦，沒有埋怨。他們說："辛苦是辛苦，为了社会主义和共产主义嘛！"

嶄新的政治局面，大跃进的形势，促使人們的共产主义覚悟空前提高。工人們坚决要求取消妨碍跃进的計件工資制度。他們反对"鈔票挂帅"，以义务劳动为光荣。国棉二厂在群众自覚的基础上取消了計件工資制以后，生产跃进更快了。計件工人打消了"一怕二恨"（做多了怕人家駡，定額提高了别人要恨）的顧虑，心情舒暢，相互协作，內部团結加强了。前紡帮助后紡，輔助工帮助擋車工，擋車工在做好自己机台工作以后，拼命地帮助别的机台插紅旗。这样，細紗和布机的效率提高了7%，筒子車的薄弱环节突破了，穿筘从九万根增加到十五万根。

第二，在市委領导下，各級干部以虛带实，加强政治挂帅，根据多快好省地建設社会主义的总路綫，針对紡織工业的生产和基建跟不上棉花增产的速度的情况，提出了"高速、高效、高产、高質"的方針。这一方針的貫彻过程，是多快好省与少慢差費两种方法斗爭的过程，是促进与促退、力爭上游与甘居中游两种思想斗爭的过程。

速度是总路綫的灵魂。如果不要求高速度发展，当然沒有什么多快好省的問題，也就不需要鼓足干勁，也就无所謂力爭上游了。工人們說："加快車速才是鼓足干勁。"他們提出要"斤两必爭，多出几斤"。但是有一部份干部和技术人員思想还落后于形势，有的是甘居中游，有的甚至消极促退。他們对大跃进表示怀疑，迷信書本上和外国的"理論根据，"認为我們車速已經是"世界第一"，超过了"临界速度"，車速已經到"頂"；有的主張"条件論"，認为自己的厂是厂老、人老、机器老，缺这样，少那样，总是别的厂行，自己的厂不行；有的害怕"乱"，害怕"紧張"，看到加速以后生产一度有些乱，就惊惶失措，强調"稳"，习慣于"风平浪靜"的生产。这些論調已經为几个月来的大跃进事实所粉碎。

要政治挂帅，必須加强党的統一領导，这是我們一切事业胜利的保証。应該加强政治思想工作，不断地务虛，向群众講形势，摊任务，加强共产主义教育，发揮敢想敢做的共产主义风格和我为人人、人人为我的共产主义协作精神。应該不断地插紅旗，拔白旗，和各种錯誤思想作斗爭。国棉八厂的工人写了一首詩："断头多，我不怕，只怕領导胆小装小脚；領导带头上了馬，天大的困难我們也能克服它。"这說明只要我們政治挂帅，坚决地依靠党的領导，依靠和相信群众，就能充分地发揮群众的积极性和主观能动性，这就能克服天大的困难。

第三，今年来的跃进，不仅表現在群众的干勁，还表現在群众的无穷智慧。应当充分地估計群众的智慧和积极性，彻底走群众路綫，大搞群众运动，大搞技术革命。

由于解放了思想，破除了迷信，与各种保守思想作斗爭，克服了"紡織工业技术革

命沒啥好搞，搞技术革命只是重工业的事”等錯誤思想。紡織工业的技术革命来势很猛，三个季度来，根据不完全的統計，916个单位提出了80,532条革新項目，重大的革新項目有2,409件，紡織工业的技术面貌根本改观了，迅速地攀登了世界技术高峰。高速、高产記录不断出現，工序大大地縮短，生产过程进一步連續化，各种联合机，高产梳棉机比过去增加四倍，已超过美国。超大牵伸200倍細紗机、毛紡150倍牵伸都已超过了資本主义国家。研究分院最近試制成功一套适合人民公社用的簡易清鋼联合机，从籽棉进去到条子出来，联合为一道过程。离心式紡紗机、无梭織机、靜电紡紗以及印花傳眞雕刻等等尖端技术都获得了初步成功，現在正組織力量繼續試驗推广，为更大的跃进以及从根本上改变紡織工业的技术基础和生产面貌作好准备。

要大闢技术革命，必須大搞群众运动。我們根据市委对紡織工业发展方向的指示，和远近結合、土洋結合、大小結合的方針，圍繞高速化，单程化和高級品的要求，进一步发动群众。在这目标下，广大群众思想解放了，掀起了技术革命的浪潮。市委公布国棉二厂和国印二厂为紅旗厂后，一个学先进、赶先进、超先进的群众性生产运动展开了。占紡織厂工人数70%的擋車女工，也在机械高速运轉要求下，在操作技术上和机械的檢修，車間温湿度的管理上迅速掀起了一个操作法的革命。很多工人說：“我們擋車几十年了，車子摸熟了，技术革命一定可以搞的。”她們提出“要人管机器，不要机器管人”。高速以后，过去的操作法跟不上了，她們摸到了新的高速接头法。裔式絹小組在高速400轉的接头法，黃宝妹每分鐘接头22个的先进操作，成为大家学习的榜样。为了适应机械高速运轉的要求，擋車工学会自己檢修机器，要求把車間的温湿度管理工作下放到車間，讓她們自己掌握。

为了貫彻千方百計地增产的精神，工人們在粗紗机上直接紡細紗，把粗紗机改装成細紗机，把旧錠子、旧零件拼湊起来造成鉄木細紗机，在細紗机上搞“密植”（双排錠子），在布机上盖“楼房”（双层、三层布机）。估計第一批改装完成的各种細紗机在十月份将有二万錠投入生产，每个月可以增产一千五百件棉紗。

三季度再跃进的基础上，棉紡織厂自十月起开展了一个“插紅旗、赶能手、放高产卫星”的群众运动。提出了“人人插紅旗，个个赶能手，班班放卫星”的口号。目标是力爭全年棉紗产量达到200万件。印染厂开展了放高質量卫星运动，提出“質量滿堂紅，增加新品种”。

这一运动，是一个十分广泛的共产主义教育运动，先进的机台、个人和班組插上了紅旗，人們的思想插上了紅旗，大家学先进、赶先进，先进帮落后，群众的共产主义思想大大地发揚。通过班和班竞賽，能够做到計划为群众所掌握，有明确的奋斗目标，从領导抓計划，改变为人人抓計划，使抓計划与群众运动相結合。运动也是用群众路綫貫彻技术措施和操作法革命的竞賽，群众性評比总結先进經驗，互相观摩表演，广大工人很快地赶上了能手，形成了操作法上革命的群众性运动。大搞群众运动以后，厂际竞賽和厂內竞賽相結合，在短短的十几天內，本市棉紗日产水平已經超过七千五百件，較竞賽开展前提高8%左右，全市50个棉紡厂，已經有46个厂放出了班产量超过8%或各种紗支达到高产水平的卫星。过去比較落后的恒通紗厂，也接連的放出卫星，班产量超过計划10%以上；长期亏紗完不成計划的統益和鼎信紗厂也迅速扭轉了落后局面，轉亏为盈，放出了高产卫星。工人們說：“紅旗插在心头上，高产卫星天天放。”通过竞

赛，群众的共产主义思想大大地发揚，生产能手成批地涌現。这一共产主义光芒万丈、热情沸腾的运动和貫彻千方百計大搞增产的精神，使本市今年的棉紗产量有可能达到200万件。

同时，紡織工人在保証鋼鉄和机电設备高速度发展的前提下，一手抓鋼鉄，一手抓紗布，要实現鋼鉄棉紗两丰收。全民炼鋼，以鋼为綱，更加鼓舞了紡織工人的干勁和进一步树立了自力更生、不怕困难的共产主义风格，領导和群众彻夜奋战，在炼鋼爐旁，人們得到了更大的鍛炼。为了炼鋼，人人穷干、猛干、苦干，截至10月27日止，有247个紡織厂已經建立起各种大小土洋炼鋼爐756座，27日一天，出鋼300吨。为了炼鋼，国棉十八厂挑灯夜战，自己制造石棉衣；国棉十二厂的工人身上衣服都燒起来了，还一直不离开炼鋼爐，連扑也不扑一下。炼鋼也炼出了不少精炼的詩句："你一記来我一記，土神讓也来不及；塡平花园三亩地，拆下墻头造爐底；挑灯夜战轉爐起，炼出鋼水流万里。"

第四，大跃进要求上层建筑更好地为經济基础服务，要求生产关系不断地适应和促进生产力的发展，这首先要求在意識形态上解决怎样跟上形势，来促进大跃进。

通过整风运动，各級領导改进了工作作风，貫彻同吃、同住、同劳动和群众打成一片。在工作方法上，开始学会和运用了抓两头，抓評比，开現場会議，举办展覽会，貼大字报，种好試驗田等等用群众路綫办工业的方法。广大的科室干部也开始貫彻了科室为生产服务的方針和做到"三同"。他們在劳动中得到了鍛炼，改进了工作，学会了本事。市紡織工业局和所属各工业公司的干部除了定期参加劳动以外，也抽調了200多个干部組成了工作队，和干部学校的师生，都分别下厂，一面帮助工作，一面参加劳动。企业的組織机构也有了进一步的精簡。印染、織布等七个工业公司和一个針棉織合作联社已經合并为染織、針織、紡織复制三个公司，抽調了一部份干部下放劳动，充实基层，或支援鋼鉄工业部門和其它地区。这也将更有利于領导深入基层，深入实际，进一步改变領导作风。

形势愈来愈逼人。今年的棉花产量預計将超过七千万担以上，比丰收的1957年增产1.4倍。这一增长速度，相当于第一个五年計划期間平均每年增长速度的二十多倍。我国棉花不論在总产量和单位面积产量方面都大大地超过了美国。这样也就有条件在棉紗生产上明年将超过美国。

摆在我們面前的任务是如何与棉花增长的速度相适应；如何滿足广大人民、特别是公社化以后的农民对紡織品的迅速增长的需要。毛主席在視察舒城县舒茶人民公社时指示說："既然吃飯可以不要錢，将来穿衣服也就可以不要錢了。"工人們已經提出："农民兄弟解决吃飯不要錢的問題，我們的任务是解决六亿五千万人民穿衣不要錢的問題。""丰衣足食"，这是我国劳动人民几千年来的理想，現在距离这一理想的实現已經是眼前的事了。为了实現毛主席的指示，实現我国人民长远以来的美好的理想，上海紡織工业必須在中央集中領导、全面規划、分工协作的原則下，加强党委的統一領导，提高共产主义思想覺悟，大搞群众运动，大闹技术革命，繼續貫彻高速、高效、高产、高質和高級品的方針，来一个更大的跃进。同时，积极的以技术力量和設备支援內地紡織工业建設，以及逐步的进行全市紡織工业的生产改組和技术改造，以适应新的形势。

一、加强政治挂帅，提高共产主义覺悟，以不断革命的精神，跃进再跃进。明年紡織工业将有更大的跃进。上海紡織工业要爭取明年的增长速度超过今年的水平。因

此，必須克服那些認为“高速高产已經到頂”，强調“穩”，想“歇一歇”的思想。必須在干部和技术人員中，进一步解放思想，深入地进行共产主义思想教育，积极为明年更大的跃进作好准备，在思想上先来一个跃进再跃进。

二、繼續貫彻“高速、高效、高产、高質”和高級品的方針，認眞总結、推广和进一步提高今年在貫彻这一方針中所取得的初步經驗，特别是“頂、穩、跳、操、保、温、协、群”等根本性措施的經驗——（“頂、穩、跳”是加速以后必須“頂住——穩一穩—跳一跳”；“操、保、温”是操作法、保全檢修和温湿度工作，是紡織厂最根本性的工作；“协、群”是协作配合和群众运动。）印染、毛紡織、絲綢等工业的高产，必須与原料供应相适应；特别注意产品質量和花色品种的改进。高速高产必須全面貫彻多快好省的方針。

三、大搞群众运动，彻底走群众路綫。目前正在棉紡織厂开展的“插紅旗、赶能手、放高产卫星”的竞賽，印染厂开展的放高質卫星的竞賽，是一个大搞群众运动的方法，是一个全面的“四比”运动。这一运动一定要推向新的阶段，使厂內竞賽和厂际学先进、赶先进、超先进的运动結合起来。要使人人插紅旗，厂厂插紅旗；班班放卫星、厂厂放卫星。高产卫星要永远遨游太空，把高产水平成为正常的生产水平，而且要“放得高，放得大，高产卫星全市照”，使全市棉紗日产量超过7,500件，为明年日产棉紗8,000件作好准备。

要为鋼而战，以鋼为綱，带动一切。力爭完成鋼鉄、冶炼設备、机床、水泥、馬达、紡織机械生产任务。自力更生，积极采取各种办法，自制机配件、化工原料，解决部份的物資供应。

四、大鬧技术革命。繼續根据远近結合、土洋結合的方針，圍繞高速、高效、高产、高質和高級品的要求，更加广泛地开展一个群众性的技术革命运动。在广大工人中，大搞操作法革新，普遍开展插紅旗、赶能手运动，提高工人的技术和操作水平。与此同时，結合企业的技术改造，簡化和縮短工艺过程，进一步解放劳动力，降低成本，并組織力量攻占尖端科学技术堡垒，靜电紡紗和离心式細紗机一定要在短期內試制成功。明年是建国十周年，要爭取創造出更新的成績来向这一偉大的节日献礼，使我們的紡織工业在技术水平上超过一切資本主义国家。

五、繼續以設备、技术、干部、技工培訓和劳动力調配等方面积极支援內地紡織工业建設，同时結合本市紡織企业的生产改組、技术改造和根据內地建設的需要，逐步調整上海紡織企业設备和产品品种，实現上海紡織工业生产的长期規划。

六、科室工作要进一步貫彻为生产服务的方針。必須破除資产阶級法权思想，明确科室的作用和干部必須彻底改变作风的必要性，使干部参加劳动做到經常化，同群众打成一片，从而改变工作作风和工作方法，改进企业管理工作，并注意总結这一方面的經驗，摸索出一套企业管理方法，跟上形势发展的要求。

1959年是大跃进决定性的一年，我們必須抓紧今年最后60天的时間，超額完成今年跃进規划，并为明年更大的跃进做好准备。只要我們坚决貫彻党的总路綫和方針，我們一定能得到胜利。

奋战一百天，大搞高产、高質的群众运动

陕西省紡織工业局副局长 張思明

我省紡織职工，乘“奋战四十天”胜利之风，根据不断革命的精神，从6月10日到9月20日，掀起了一个規模更为壯闊的百日跃进新高潮。

一

奋战一百天，是貫徹以提高質量为側重点、大搞群众运动的一百天。这一时期的任务比四十天更加艰巨了，我們提出：“奋战一百天大鬧技术革命，实現紗布質量厂厂滿堂紅，爭取达到全国最高水平”的奋战口号。在党的正确領导下，經过全体职工的苦战，基本上达到了跃进的要求：上等优級紗（按灯光檢驗）全局12个厂由10%跃进到59%，6个厂突破了70%的跃进指标；棉布下机一等品率（不拆布）由70%提高到96%，5个厂突破了98%的跃进指标。在奋战的最后10天，4个厂的优級紗达到100%，放出了优級質量的卫星。花色品种有显著增加，共試制成功106个新品种，3个厂新花样翻了一番到两番。根据实物評比，在全国7个地区30多个厂的样品中，我們的棉紗4个主要品种中有3个品种，棉布9个品种中有8个品种，分別評为第一。通过一百天的奋战，不但紗布質量在全国爭得了上游，而且全面超額完成了国家計划。一至三季度：总产值、总产量超过了計划3～8%，比去年同期增长了36～50%：用棉量件紗比計划降低1.24公斤，9个月共节約原棉43万2千多公斤；成本降低400多万元，降低率为2.25%；利潤达到6千4百万元，超过計划11.33%；劳动生产率比計划提高4%以上。

这次奋战中，各厂都坚决地貫徹了党的总路綫精神，充分发揮了工人群众的积极性和創造性，使群众运动有了更广闊的发展。因而，在各項重大工作方面取得了显著成績：

（一）以提高質量为側重点，带动了全面跃进。奋战一百天的实践再一次証明：一至三季度在原棉不足的情况下，抓住生产上的薄弱环节、認眞貫徹以提高質量为側重点的方針，是完全正确的，对这一点各厂都有了較深刻的体会。通过这次奋战，不但在質量上爭得上游，带动全面工作跃进，而且給下一步高产、高速創造了有利条件。从最近初步加速的情况看，生产效率高、断头低、質量稳定。質量跃进好的厂，加速后情况更加良好，如有的厂21支牌紗加速到300轉左右，效率在97%以上，断头仅30多根。这就說明了，一个时期抓住主流，生产上就能取得全胜。有人說，以提高質量为側重点是“单打一”，显然是不正确的。

（二）大鬧技术革命。各厂圍繞奋战一百天的总任务，掀起了技术革新的热潮。从6月到7月，全省紡織职工提出革新建議五百多万条，处理达到90%以上，作到了人人动脑、个个負責，解决了生产上不少关鍵問題，很多車間实行了清洁工具自动化或半自动化，改进了操作技术和劳动組織。如卫星織布工作法、东风織布工作法等，都减少了人員、提高了劳动生产率。各厂对提高設备生产能力、縮短工艺过程等方面都进行了試驗研究。新西北印染厂在許多机台上实現了多头化、多层化，使日产量突破了一万匹大关。咸阳技校师生經过几昼夜苦战，試制成功双面織布机和多刺輥梳棉机。发明創造和新的工具改革，在运动中大量涌現。如陝棉一厂修梭工蔣關棄，改进修梭工具，工效提高了157倍。类似事例不胜枚举，这說明了工人群众有无限的智慧和創造能力。

（三）認眞貫徹“两参一改”。前一时期，主要是发动群众搭起了架子。这次奋战中，各厂都作了补課，进行了一系列改革。干部参加劳动，已經

形成經常制度，有了固定形式。通过跟班劳动、种試驗田、現場办公等，大大改变了工作作风，密切了領导和被領导的关系。在基层管理上，废除了副工长制度，成立了生产小組，建立了八大員或十大員，着重抓了业务訓練、职責范圍、核心領导，使工人参加管理后，能够胜任自己的工作，加强了基层領导。在体制上，把过去分工过細、上下对口，改变为条块結合，以块为主，使組織机构更能适应生产需要，并相应的进行了业务制度改革，如改革規章制度、簡化手續、精簡报表等，这不但大大减少了企业管理人員，而且发揮了群众的积极性，提高了工作效率。有的厂細紗記录人員，由过去11人减为1人，記录工作改由96名工人分担，一天的工作15分鐘就作完了。这些改革受到了广大群众的热誠欢迎，工人出大字报說："生产跃进爭分秒，为領材料来回跑，手續繁琐十八道，制度規定少不了。四大改革来的好，陈規旧章都打掉，送上門来自己挑，促使干劲冲天高"。通过一系列改革，不仅促进了生产跃进，而且进一步貫彻了群众路綫，确立了社会主义企业管理原則。

（四）既抓正业又抓副业，大办卫星厂。各厂在党的"一人多艺、一机多用、一厂多能"的方針下，首先响应全党、全民大办鋼鉄的偉大号召，大建土爐、洋爐。在第一个元帅升帳后，接着大搞紡織机械制造，发动群众制造工作母机、扩建修机間，为明年大量制造紡織机器积极作好准备。为了解决大跃进中紡織器材供应外源不济的新問題，各厂本着自力更生的精神，千方百計的創办各种器材厂。很多单位，經过几昼夜苦战，就办起了二、三十个小工厂。截至目前，共办起二百多个卫星厂，已經制出許多产品，如机床、馬达、三角胶带、活性染料，以及水泥、砖等等，这些卫星厂，一般都是按照因陋就簡、就地取材及生产需要的原則創办的。这不但解决了当前器材供应的困难，而且給今后进一步开展技术革命准备了条件。在成立人民公社形成热潮的时候，有些厂办起了人民公社，广泛吸收家属参加工厂劳动，发揮了职工家属的积极性，緩和了劳动力的紧張情况。

百日奋战的成績是巨大的。各厂都有了跃进，也是肯定的。但是，我們必須看到，在全面跃进中，先进与落后是不平衡的，甚至是悬殊的：在奋战后期，我們对技术革命抓的不紧、不狠，尤其对尖端技术还沒有認眞鑽研。因而这方面成績不显著，还落后于先进地区，必須急起直追，迎头赶上。

二

百日奋战中，基本上运用了奋战四十天的經驗，通过群众的实践，又有新的創造和提高。

（一）政治挂帅，大破中游思想。先进与落后思想是經常存在的，随着形势的发展，旧的保守落后思想克服了，新的又会出現。这就要求我們在思想战綫上，要不断地拔白旗、插紅旗，經常坚持政治挂帅，不断地促进思想跃进，才能保証生产跃进。百日奋战期間，中游思想是比較普遍的。有的認为四十天質量指标跃进的差不多了，产生了松劲情緒；有的說百日跃进指标訂的太高，要求修改指标；有的不敢向箭头看齐，攀登高峰，而是向左邻右舍观望，比上不足，比下有余。特别是奋战到五十天时候，全局优級紗只有20%左右，不少厂还是零，中游思想普遍抬头，"唯条件論"者也出現了。他們說："現在用的是庫底棉，要質量跃进，根本不可能"；有的把"三老"又搬出来了。总之，他們对实現跃进指标缺乏信心，勇气不足。針对这种情况，我們在新紮紡織厂召开了現場会議，把他們提前五十天实現棉紗跃进指标的經驗作了介紹。分析了当时跃进的主要思想阻力是中游思想，提出新的行动口号："全面总动員，大干加巧干，爭上游，搶时間，跃进指标一定要实現"。会后，各厂在党委的統一布置下，重整旗鼓，发动群众，对中游思想开展了全面大檢查，那里計划完成的差，那里就有中游思想，就在那里进行整风补課。如有的布場，发动群众对甘居中游和等待措施的錯誤思想进行檢查，提出政治挂帅，开展群众性的辯論，破中游，立上游，統一認識，树立信心，并从加强日常管理入手，"总动員，齐动手，全面抓"。結果，在半个月內下机一等布由90%上升到98%。这就說明：开展思想交鋒，大破大立，不断地破除迷信，解放思想，充分发揮人的主观能动性，在生产上就会出現新的局面。有的老厂，在設备陈旧的机器上紡出了100%的上等优級紗；有的新厂，机器安装不久，質量指标扶摇直上。我們体会到：对中游思想破的越彻底，力爭上游的决心就越大。因此，領导上要善于抓住思想主流，及时展开思想战綫上两条路綫的斗爭，这是我們实現生产跃进再跃进的首要保証。

（二）充分发动群众，发揚战斗作风。同样是大搞群众运动，但有两种作法、两种結果。一种

是，一般地发动群众，口号响亮，指标先进，但生产跃进却未实現；一种是，充分发动群众，干勁越鼓越足，生产节节取胜，实現了全面跃进。凡是充分发动了群众，他們的主要經驗是：作好大鳴、大放、大辯論。每在一个战役开始时，領导上把任务、理由和方法，向群众明确的交待清楚，发动群众鳴放辯論，坚持鳴深辯透，統一思想，把領导的意图变为广大群众的自覚行动。这样，群众就会信心百倍地为实現党的任务而冲鋒陷陣。有些厂在任务又多、又重、时間紧、要求严的情况下，由于依靠群众，通过鳴放辯論，发揮了群众的巨大威力，因而不仅在紗布質量上实現了跃进，而且在炼鋼、炼鉄、制造工作母机、大办卫星工厂、两参一改等方面，都取得了显著成績。这說明了：千难万难，依靠群众都不难。

采用軍事化、战斗化，这是組織生产跃进的很好形式。各厂普遍組織了“奋战司令部”、“生产指揮部”、“专門办公室”等，根据不同任务，采取兵分几路，分工負責，指揮督战的办法，发动群众組織关鍵爆破队、突击队、偵察連等，針对一項工作或生产关鍵进行突击。这种組織形式的好处是以战斗姿态，发揮共产主义精神，加强了工人群众的組織性和紀律性，形成“一声号令，万馬奔騰，指到那里，打到那里，火力集中，短促突击”。有的布場組織了八百多人的爆破大軍，先后三次战役，爆破大小关鍵問題三千次，保証了分場、班、組的跃进指标滿堂紅。爆破队、突击組的出現，促进了群众性的大放卫星热潮。仅据5个厂的統計，放出大小卫星一万二千四百多个，如果我們今后更好地运用这种形式，将会給生产上带来更大的好处。

（三）加强技术管理工作要依靠群众，使突击与經常相結合。紡織厂有几千台机器，几万錠子，几十万个机配件，需要几千人操作和維护檢修。这种多机台的特点是：量大、細小、多变。因此，在发动群众作好技术和管理工作上，必須采取大刀闊斧与精雕細刻相結合，突击貫徹技术措施与作好日常性基础工作相結合。百日奋战中，各厂在这方面做了一系列艰苦扎实工作：

1.分片包干，消灭落后机台。質量要求越高，落后机台的影响越大，由于少数落后机台的疵品多，往往影响整个跃进指标的实現。因此，消灭落后机台就成为技术管理上的关鍵之一。各厂在消灭落后机台上，采取結合試驗田，发动群众进行突击檢修和层层負責、分片包干、互相檢查相結合的办法，从而大大减少了落后机台。如国棉二厂織布車間原有170台落后机台，发动群众进行突击檢修，十天內降到46台，該車間四个主任各包干五百台，老师傅每人包干18台，經常进行檢查，从而使下机一等品率显著提高。同时，提高保全平車質量标准，从根本上保証机械状态良好，达到逐步减少和消灭落后机台；

2.大家动手，圍攻疵点。各厂把疵点考核，由过去的値車工单独負責改变为各工种分别負責。一方面各工序、各工种、輔助部門都是以布为綱，发动群众，全面圍攻，各把关口，包打疵点，有效的减少了棉布疵点；另一方面实行布面疵点現場分析。値車工发現疵点后，立即竪起紅牌，停止开車。生产組长当場分析，找出原因。明确責任，以消灭疵点連續发生；

3.分秒必爭，迅速貫徹技术措施。在貫徹技术措施上，打破了过去的一套陈規旧矩，采取快学、快試、快推广的办法，使之迅速見效。有的厂为了加快刺毛輥速度，需要144个皮带盘，突击三天完成了30天的工作量，棉結杂質多的突击問題很快解决了。各厂都积极主动的互相参观、学习，听到或看到兄弟厂的先进經驗，馬上組織学习，立即推广。如陝棉一厂减少跳花、跳紗的經驗，剛剛总結出来，其他厂就很快的推广了；

4.輔助部門除了从各方面配合生产外，还注意了掌握适应生产的規律。輔助部門明确了面向生产的观点后，他們都表現了主动負責的精神，摸索出一些适应生产需要的規律。如温湿度組为了配合提高質量、初步掌握了阴天轉晴天时，要适当开放喷雾，就能稳定半成品回潮，防止条干恶化。

（四）不断改进領导方法。百日奋战中，各厂在指导生产上广泛地运用了現場会議、一条龙、試驗田、实物評比等有效方法，并适应新的跃进形势，在領导方法上有了更多的体会。

1.长战役，短安排。各厂根据百日奋战的总任务要求，都作了短的战役部署。有的厂对質量跃进指标，提出一个月內突破，五十天提前完成，七十天巩固、提高；有的厂把百日奋战任务分作五个短的战役安排，每一次都署，都提出有不同的任务和要求。目标明确、关鍵突出，便于发动群众集中力量实現短期跃进要求，形成一浪推一浪，高潮赶高潮。在一个战役結束后，进行休正，总結經驗，教育群众，使下一战役在总結、提高的基础上繼續进行。这样，才能促进士气不断高漲，使生产节节取

胜，保証了长战役的全胜。

2.抓主流、抓关鍵、抓措施。在各方面任务压的又多又重，工作千头万緒的情况下，領导上要善于在一个时期分析全面情况，抓住主流，把群众的力量引向这方面来，以便突破中心环节、带动全面，絕大多数厂都坚持了这一点，因而达到了全面跃进和全面高潮。实現跃进指标的过程，也是克服薄弱环节的过程。因此，各級領导干部經常地注意了深入实际，調查研究，发現薄弱环节，采取有效措施，加以突破，如有的厂在解决大脫緯次布时，領导亲自动手，組織老工人、技术員跟踪追迹，解决了升头、筒管、操作不良等問題，使脫緯次布减少了80%以上。这种具体領导，是保証跃进指标实現的好方法。

3.压任务、限时間，具体掌握进度。在大跃进中，形势逼人，各級領导干部由于解放了思想，对于党的各項艰巨任务，都能自覚地勇于接受，限定时間，发动群众千方百計的想办法力爭实現。如，質量跃进指标、炼鋼、炼鉄、制作工作母机、大办卫星厂等，都說明了，只要任务压上，大家就会鼓起冲天干勁，全力以赴。为了实現任务，領导上除了身先士卒，現場督战，抓紧檢查，随时解决困难問題外，还采取具体掌握进度，以便在短期內突破难关，完成任务。过去很多不敢想的事情，現在一下就作到了，过去一些老办法，現在也不适用了。

三

百日奋战胜利結束后，我們紡織工业面临着一个新的情况和新的任务。由于农业大跃进、棉花大丰收，这就要求紡織工业要飞跃发展：一方面加快新厂建設速度；一方面要充分发揮現有企业潜力，以适应原料迅速增长和人民購买力提高的需要。因此，高速、高产已成为紡織企业生产的主要方向。紡織工业部根据新的形势，提出以“高速度、高产量、高質量、高技术”为綱来带动全面工作跃进。目前，我們实現上述任务的有利条件是：在党的总路綫光輝照耀下，在毛主席的英明領导下，全党全民大炼鋼鉄、大搞秋收深翻运动的新高潮，将促进各方面工作的跃进，鼓起我們全体紡織职工的冲天干勁；經过四十天和一百天两个战役取得的胜利，大大鼓舞了全体职工实現生产跃进的信心，同时在政治思想工作、群众运动、以及业务技术方面，都积累了不少經驗。这就为我們下一步爭取跃进創造了有利条件。第四季度是关鍵，实現了第四季度跃进計划，不仅对全年跃进有很大关系，而且对明年实現更大的跃进有重大的意义。因此，我們应該掀起一个新的大搞高速、高产的群众运动。各級領导干部要戒驕戒躁、抓紧、抓狠，拼命干，搶时間，力爭上游，在高速、高产和技术革命上大放卫星，創造奇迹。我們的战斗口号是：“奋战七十天，攻破技术关，四高一低要实現，要在全国夺状元”。

（上接第20頁）

今后意見

棉花大丰收已属定論，今后紡織厂原料供应不足現象，已是一去不复返的局面了。因此今后如何进一步提高車速已是当前紡織工业的重要环节。从前一个阶段的工作来看，只要今后在党的領导下，把技术革命的紅旗插向小紗断头多、清洁工作自动化、总結适应高速的操作法、减少馬达負荷等几方面，那末細紗机的速度再一次加快是完全有可能的。

此外，在高速中，必須注意到适应高速的各种新工艺来提高半成品質量，这是一項細致而复杂的工作，必須在今后生产中进行系統研究試驗。

由于加速以后很多工作跟不上，除上述缺点外，在材料消耗上也比較突出，其中如鋼絲圈、錠胆、錠子、皮帶、皮輥和部分牙輪都有不同程度的增加，这些是进行正常生产的物質基础。正由于前一阶段耗用較多，过去存量有限，目前有的已是空白，因此我們認为今后必須在广大职工中开展节約运动和想尽一切办法找代用，同时也不能忽視組織技术力量加强修理来保証使用。

我們相信在党的正确領导下，繼續发动群众和依靠群众大闢技术革命，認眞采用新技术，推广新技术，那末棉紡織工业的高产高速高質量高技术运动无疑地将会有更大的和更快的发展。

高速高产的浪潮不可阻擋

桂实之

形势逼人，这是摆在紡織工业面前的一个极其尖銳的問題，現在看得清清楚楚：棉花原料不足的时代已經过去，今年我国棉花产量已經大大超过美国而跃居世界第一位，7000万担以上的棉花，向人們提出来問題：你将怎样紡成紗，織出布？农业上大跃进的形势确实是逼人的，逼着人們非加速前进不可。

从目前全国800万紗錠的設备說，如果按照老办法断然吃不了，建設新厂这是一条路，中央和地方都要大搞新厂基建，但紡織机器的制造有点来不及怎么办呢？农业还在大跃进，今年深翻土地，明年棉花产量还要多，为全国人民"丰衣"創造了条件，因此把棉花紡成紗，織出布，成了紡織工业一項非常光荣的政治任务，完成这項任务重要的和比較有效的一个办法，就是在老厂大挖潜力，在現有設备上，打破老办法，打破陈規旧章的約束，实現高速高产大跃进。

河南是新的紡織工业基地，建厂的时間不长。有的厂在今年8月才开三班，有的厂还正准备开三班中，有的厂还在試車。老工人不多，新工人操作还不熟練，技术水平不高。一句話，在这样一种基础比較差的新地区，要实現高速高产大跃进是否可能呢？

看法是有两种的：有些人总是把困难看得多，把有利条件看得少，特别是見物不見人，对經过整风反右派斗爭以后覺悟程度大大提高了的群众干勁，特别是当前广大群众迫切要求加速社会主义建設，要求加速向共产主义过渡步伐的新形势認識不足。各厂在高速高前的大辨論中，出現了得不償失派。他們認为提高車速之后必有三多二低（用料多、用电多、用人多、效率低、質量低），搞了高速再出現一个三多二低就不如不搞。有一位工程师說："車速愈高，效率愈低，加快車速不一定能增产，还是老老实实的干吧"。也出現了所謂保險系数派，他們認为机器制造設計时，都有一个保險系数，如果我們的速度超出这个保險系数，也就超出临界速度，这是違背科学原則。也出現了伸手派，速度还沒有增加，先要求增加工人几百，要求大量儲备机物料，例如要求供应皮結几万只。总之按照这些人的看法，河南地区要实現高速高产大跃进是困难的。

实际情况怎样呢？实际情况当然不是这样。当农业大跃进棉花丰收要求紡織工业高速高产的新形势一經和群众說明，群众一經发动以后，高速高产的浪潮很快就形成了。郑棉二厂只花一天二夜的时間就把速度全部加上，細紗机前罗拉由每分鐘240轉加到312轉，郑棉三厂在一个星期內全厂各个工序都实現高速化，在不到一个月的时間內速度猛跳二次，現在21支緯紗前罗拉速度平均加到350轉。河南各厂从九月中旬开始到現在2～3个星期，18支經紗和21s緯紗速度猛增40%，其余各支紗猛增20～30%，布机已有一万多台由原来180多轉加到240轉，占郑州現有布机60%以上。

到十月十日中支紗加速情况举例如下：

	一厂	二厂	三厂	四厂	五厂	华新	予北
	18支緯	21支售	21支緯	21支緯	21支緯	21支售	21支售
九月初速度	215	242	246	246	240	230	231
十月十日速度	336	307	350	315	293	300	320
断头	137	160	198		96		
布机	2321市布 240轉/分						

这个高速高产的浪潮，还仅露苗头，各厂都計划要在第一个浪潮的基础上，力爭上游，准备再跃进。为了准备再跃进，各厂都放了高速卫星，郑棉四厂有五台細紗机21支緯紗前罗拉速度在400轉以上，其中两台是458轉。

这个事实雄辯的証明了：河南地区实現“三高一节約”（高速、高产、高質量、全面节約）的方針完全是正确的。是总路綫在河南紡織工业的具体体現。对于得不偿失派来說，他們只見树木不見森林，用死的方法看問題。車速提高以后，效率暫时有所降低，断头暫时有所增加，但它有低的因素就有高的因素，有多的因素就有少的因素，高速高产高效率三者之間是对立的統一，郑棉三厂卡其、华达呢布机加速后效率虽然曾降低到80%，但布的产量較前还是增长20%以上，今后还将繼續增长。对于保險系数派来說，科学原則当然要遵守，但他們所謂的科学原則是迷信書本、迷信外国，实际他們并沒有做过任何高速的試驗，今天丰田布机已有一万多台开到240轉，这个实踐如果还不够符合丰田的科学原則，也就可見这个所謂“科学原則”过时和落后到什么程度了。

郑棉三厂有一个同志說：“上海国棉二厂是老厂、老机器，人家21支紗搞到380轉，最高达到460轉，我們各方面都比他們强，为什么不能由目前270轉加快到380轉呢？我們应該而且也能够超过他們。”条件論者常常只看見自己的困难，看不見自己有利，而群众象郑棉三厂这位同志就充分看見自己的有利条件：这里厂新，机器新，有的厂用滾珠錠子，安有断头吸棉装置，双速馬达，都安有現代化通风降温設备：天气气候比較稳定，湿度不大，棉花纖維較长等等。群众就是这样发揮这些有利条件，克服新地区暫时存在的不利条件，在短短的两三个星期，速度猛增上去了。几千只馬达改种和皮帶盘的翻砂来不及，群众想出了許多办法，在馬达軸上加套筒，将滾筒皮帶盘和馬达皮帶盘互相換位使用，将粗紗皮帶盘改装用在細紗机上，用菱苦土做塑胶皮帶盘等，日夜苦战，很快就解决了。伸手要大量皮結当然不可能，在群众的智慧下，将皮結寿命延长，也想出了許多办法。郑棉一厂布机加速后皮結仍可用10天，打手棒，皮嘴梭子加速前后基本上沒有什么增加。郑棉五厂自己开辟皮結供应来源，和皮箱厂訂合同，每天交貨400只。郑棉四厂用废料做皮結，虽然还要繼續改进。群众組織业余加工工厂，义务修配机物料。新工人是不利也是有利，在高速机台上，老工人和新工人一样：操作都不熟練，經过短短二、三星期勤学苦練，鼓足干勁，挖潜力，学习多面手，改变劳动組織、組織共产主义大协作等，人員問題也开始在解决。

这一切說明：河南虽然是新的地区，高速高产运动发动也較迟，只要政治挂帅，依靠党的統一領导，充分发动群众，采取积极有效的措施，就能够实現高速化的生产。

采取了那些积极有效的技术措施呢？簡单的說就是土洋并举，先土后洋的办法。洋办法就是离心錠子、喷气錠子、无梭布机等等比較彻底的技术革命的办法，这些办法一时还来不及，所以一面积极的研究試驗，一面用土办。法这就是在現有机器設备和其他現有条件下下功夫，例如郑棉四厂提高細紗速度到400轉时，主要做了下列几項工作：1.鋼領要下苦功，剔除有波紋的，用黑鉛粉細擦，揩五次，逐只水平，有波紋的酸处理也有效（二人搞8小时）。2.选用适当鋼絲嘴型号，四厂$1^{3}/_{8}$"鋼領19500錠速DS8/0。3.錠子：拣剔麻錠子；校錠子保持上下二点正确，校正5点在0.2公厘以內；錠帶翻2轉，錠帶張力盘压力加重点可以研究。4.防止筒管跳动，挑选好的檢修坏的，达到不搖头、不跳动，要求新加装油眼垫嘴。5.成形桃盘反装改为上快下慢，鋼領板升降动程改慢。6.調正叶子板最低位置虾米螺絲水平，眼子砂光，眼子改小。7.穿紗动程改慢，用单綫蝎杆。8.皮輥前傾$^{3}/_{32}$"，小鉄輥移$^{1}/_{32}$"防止出便头。9.气流問題要研究，擋风板的作用問題，垂直擋风板和水平擋风板問題。10.用橡胶皮輥，用酸处理，不鈹皮輥。11.通风調节——良好的温湿度管理工作。

土洋并举，先土后洋的办法，是当前实現高速高产比較現实的办法。河南地区这一段加速的情况表明：細紗机前罗拉速度加到350轉，布机加到240轉这样的水平，可以不采取什么特殊的大措施。現有設备也不一定做什么大的改动，只要現有設备机械正常状态做得細致到家，多下功夫，筒管鋼領錠子好好檢修，注意温湿度管理，操作方法加强和提高等，用土办法是可以达到細紗350轉和管机240轉的要求的。这就进一步帮助我們解放思想、打破高速的神秘观念。郑棉四厂曾經在高速布机試驗机台上挂一块牌子：“240轉高速机台，非工作人員不得接近”，試驗人員把快車一开，赶紧离得远远的，怕飞梭伤人，在車間造成人为緊張和

神秘，現在全車間240轉了，再也沒有人怕高速机台了。同时对于許多先进地区的先进經驗，也摸了一个底，例如回轉鋼領、电动錠子。气圈环以及其他先进經驗和措施，必須制造和安裝精細，馬馬虎虎临时性措施，不仅不能发揮良好的效果，而且还有反作用。

短短两三个星期，当然不可能把高速高产所帶来的一系列問題全部解决，現在效率还不够理想，断头还比較多，布机停台还比較大，質量还有高有低。21S緯紗的效率在73%～90%，断头在200根左右，布机效率低的还只有50.7%，高的80%。这种情况也是預料中的事情，速度提高40%，这打破了一切旧的規章制度，出現新的不平衡，生产秩序暫时出現不正常是符合事物发展的客观規律的，問題是我們用什么态度对待这种情况。我們認为只要我們坚持政治挂帅，繼續发动群众，調动群众的干勁和智慧，高速就一定能够高效率，就一定能够达到高产的目的；高速一定能够高質量，既多快同时也能够好省的。郑棉一厂18S緯紗，罗拉速度九月下旬加到360轉，現在因为沒有皮帶輪，速度退到336轉，比原来提高40%，而效率保持在90.81%。郑棉四厂布机有一个工区216台效率90%。“人定胜天”，前一阶段土办法能够加速，現在土办法也一定能够高效率。我們的做法是先乱后治，治了再乱，再乱再治，步驟是先抓高速，再抓高效率和高产，再抓高質量。

作为加速到300～350轉第一个战役的繼續，我們現在打算第一抓断头、抓效率、抓生产秩序正常化。目前各厂断头率看起来不太高，都在200根左右，实际情况还要多，因为有些断头5～6分鐘也不接；細紗一般效率还只在85%左右，布机也只在80%左右或更低些；生产秩序也比較乱。根据这种情况，除繼續进一步发动保全保养工人机动工人和广大干部再細致整頓机械状态加强温湿度管理以外，还要着重发动运轉部門当車女工及其他运轉工人，因为能否占領高速陣地，关鍵在于运轉女工，而这一环节是我們前一阶段做得不够的。

厂与厂之間将要比断头少，比效率高，比产量多。厂內将着重发动运轉工人組織操作法竞賽、占領高速陣地的竞賽。郑棉一厂18支緯紗336轉当車工仍能看錠800錠，只要繼續練兵就很快可恢复1,000錠到1,200錠。郑棉三厂发动接头能手比賽，揹車工陈玉英創造了快速自动加拈接头法，比原来解拈接头速度提高二倍，接头質量良好，据测定連續三天消灭了接头白点。郑棉四厂組織当車工进行三比：比接头速度、比接空头少、比接头質量高。現在一个当車工占領高速陣地的竞賽运动正在蓬勃开展。

要把生产秩序正常，还应着手抓前紡。目前因为細紗效率不高，前紡供应还不紧張，因而暴露問題也不多，現在就开始注意想来是能够解决的。

第二，我們接着准备抓一抓質量。由于前一时期大搞优級条干，在牽伸部份做了較多工作，因而目前質量基本上是稳定的，从21支品質指标看，加速前后有高有低，差异不显著，例如郑棉三厂加速前2130，加速后2150，高20分，郑棉二厂加速前2160，加速后2130，低30分，棉布下机一等品和入庫一等品都有所降低。当生产秩序稍趋正常，抓質量就排到重要的議程了。

第三，为着迎接明年更大的生产任务，跃进再跃进，我們还准备抓細紗400轉以上的卫星机台。抓卫星机台有很多好处，它是以点帶面的一种新的重要領导方法，它能大大鼓舞人們，具体树立敢想敢做的共产主义风格，卫星机台能够高速，說明其他机台也一定能够办到，通过它可以进一步組織大面积高速生产，通过它可以及早暴露矛盾，取得解决矛盾的經驗等。每个厂都准备搞自己的高速卫星机台，一台，二台，一个落紗組不等。要搞高速卫星机台，就必須进一步大鬧技术革命，就必須有革命性的技术措施，电动錠子、回轉鋼領、离心式紡紗等，都要搞出，同时为了高产的目的，那些低速高产的先进經驗如双层布机、双排錠子、多拈錠子也要积极的进行研究試驗。

紡織工业当前的高速高产运动，是历史上空前未有的事情，目前全国高速高产的浪潮已形成一股不可阻擋的巨流，大家都向高速、高产、高效率、高質量、高技术前进！

更　　正

第18期“力爭上游的无錫市协丰紡織厂”一文的作者“胡祥欣”应为“胡汉欣”，特此更正，并向作者致歉意。

中国紡織編輯部

乘技术革命之风，开展高速高产运动

青島市紡織工业局

青島高产高速运动是在整风运动取得全面胜利的基础上和总路綫的光輝照耀下，繼續发动群众以鋼为綱、大鬧技术革命的高潮中形成的，通过一个阶段的实踐，完全說明了紡織工业和其他工农业一样，蘊藏着无穷潜力。

經过不到一个季度的工作，各厂由試驗到推广都有一些經驗教訓，但总的来說，我們認为在高产高速的同时，必須貫彻高質高效，也不能忽視节約用棉，只有这样，才能符合多快好省的全面方針。今将各厂前一个阶段加速工作情况，綜合于后：

自全国棉紡織生产大跃进会議之后，青島各厂对在紡織企业中开展高产高速运动，仍远远落后于兄弟地区。在农业大跃进之后，棉花丰产也完全可以实現，于是一变过去紡織厂原料供应不足而为今后如何吃光的新問題，这給高产高速創造了无限优越的条件。七月初，領导上正式向各厂提出高产高速的号召，各厂則在大搞优級紗的基础上，风起云涌，乘技术革命之风，一举而把紅旗插向高产高速运动，因此各厂速度都能迅速提高。八月中全国紡織学会在青島召开，对青島地区解放思想大鬧技术革命，有了进一步的推动。到九月底为止，青島各厂緯紗中支前罗拉速度，已普遍提高到350轉/分左右，目前各厂正积极为下一加速高潮准备条件。

我們的做法

（一）政治挂帅

政治挂帅，发动群众，破除迷信，解放思想，大鬧技术革命这是高产高速的必要条件。各厂在党委統一領导下，首先是摆形势作动員，一面講明加速的重大意义，一面向群众“交底”，摆出困难，在此基础上提出要求指出方向，讓大家开展討論。这时群众热情高漲，干劲十足，紛紛要求在高产高速中爭上游插紅旗。其次是在实际工作中紧紧抓住“标兵”，树旗帜，用群众教育群众的办法，互相推动、互相促进，这样就把整个高速高产工作变成一个声势浩大的群众运动。

（二）貫彻措施

在发动群众的同时，必須貫彻各种技术措施来推动加速。我們認为在細紗車速急剧增加之初，工作上一不注意就很容易暴露出断头多、效率低、質量差、劳动負荷大的缺点。針对以上問題，各厂普遍組織突击檢修队，重点抓住了卷拈部分的鋼領、錠子、錠胆和木管、吸棉器，狠狠檢修。在运轉工作中，主要是总結推广与高速相适应的操作法，重点掌握接头操作法，保証做到接头既准且快。在前紡如何保証供应，則是主要关鍵，因此在不增設备的情况下，普遍采用既加快車速又加重定量的做法。但亦有厂以縮短工艺过程来完成任务的。到目前为止各厂前紡主要机器的速度，以中支为例，梳棉机道夫在14～17轉/分之間，二道并条前罗拉在400～500轉/分之間，单程粗紗在200～300轉/分之間，至于定量加重則視各厂条件而有不同，但都在10～30%之間。在縮短工艺方面，主要是把清花、并条和粗紗改为单程。

（三）加速方法

勤加少加，这是青島各厂目前掌握加速的基本方法，虽然加速初期也有个别厂是采用了多加、一次加的做法。我們認为这完全取决各厂的原有条件，采用那一种都可以。所謂勤加少加一般是一次

加10轉/分左右，因此加的次数就比較多，它的主要优点是生产秩序正常、生产效率較高，国棉四厂在加速前后，能做到效率基本不变，就是証明。

主 要 措 施

（一）組織性措施

①在发动群众的基础上，加速权力下放工区：

“什么时候加，一次加多少”，都由工区自己决定，这就是国棉五厂把加速权力下放工区的基本内容。这是一个充分体現“依靠群众”的做法，因此該厂加速过程比較快，而且車速也較高，工人的干勁也很足，完成計划也最好。加速权力的下放，应該說是最好的办法。

②充分发揮劳动潜力，組織班組大协作：

加速工作开始以后，普遍感到劳动力不足，因此劳动力的合理分配就非常重要。我們除了在原有基础上把部分工区适当縮小外，一般注意了全面安排，就是把各班会細紗的工人集中使用。同时发动群众組織协作，重点搞好班与班、組与組的协作，因此大大降低了細紗断头，迅速恢复了机械的正常运轉，因而有力的保証了生产秩序的正常。

③充实运轉檢修力量：

在加速之初、机器故障較多，副工长一般都忙于坏車檢修，因此难以全面照顧，同时問題的确也太多。針对这种情况，我們在各班配上临时檢修工1—2人，并采取分工包干的办法，协助工区进行檢修，在降低断头中起了很大的作用。

④深入开展劳动竞賽，把保全运轉扭成一股繩。

通过竞賽把高速推向高潮，树立先进、突破关鍵，不断加速，是整个高速运动的根本掌握方法，青島各厂都根据自己的需要，制訂竞賽指标，公布竞賽方法。条件内容既考虑到运轉特点，又考虑了保全保养，使他們既有統一目标，又有行动綱領，互相保証，互相促进。我們感到在运轉工人中，开展六比或五比竞賽，对保証加速有非常重大的作用。所謂六比就是比速度、比享司、比空錠、比断头、比整洁、比白花。在开展竞賽中，必須注意及时評比，逐日公布，对好的給予表揚，使竞賽开展得有声有色。

⑤总結推广适应高速的操作法：

随着細紗車速的增加，运轉操作必須有相应的改变，青島各厂也都有适应自己特点的操作法。这种綜合所有优秀操作的值車工操作法，他們的共同性是：1.分别掌握大、中、小紗的断头規律，适当安排巡回时間，爭取主动，防止放花。2.坚持做好清洁工作，防止复杂性断头的产生。3.密切注意断头原因，及时进行修理。4.做好交接班工作。在接头本身則强調快与准，以縮短接头时間与少接空头。

（二）技术性措施

①鋼領酸处理，是行之有效的主要措施。在处理之先，把旧鋼領分类加磨，消灭波浪起伏，然后經过酸处理。因为目前酸类供应不足，所以有用硝酸、硫酸、盐酸和硝酸鈉加硫酸或盐酸等好几种不同方法，因为所用材料不同，处理上也不能完全一致。一般根据酸性强弱来調节溶液濃度、各种温度和不同浸蝕时間。有个别厂还把鋼領与鋼絲圈同时处理，在实际使用上，工人反映較好。

②全面进行木管檢修，在可能条件下采用紙木管，以适应高速回轉。

③檢修吸棉器，主要是提高断头吸棉器的眞空度，一般掌握在40毫米水柱，同时将笛管抬高并前移。在正常清洁工作上，应特别注意笛管梁头，使它随时保持清洁。

④改善皮輥状态，丁氰皮輥以酸处理或涂以生漆，在保养上縮短調换周期，注意擦油均匀也非常重要。

⑤認眞細致地做好鋼領、錠子、叶子板的水平工作。

⑥根据不同支数，选用各种型号的鋼領与鋼絲圈。

⑦改变导紗鈎与錠子垂直中心的位置，使导紗鈎后移$^{1}/_{32}$"，一面将导紗鈎孔徑縮小和修理磨成的凹槽。

⑧改叶子板为定时升降和加大中紗后升降速度，叶子板小羊脚外移1时，以加大大紗气圈，也很有效。其他有降低叶子板与木管距离的，以减少气圈差异。

⑨严格掌握錠子錠胆的搭配及彈簧松紧，同时注意規格一致和随时檢修摇头錠子。

⑩根据条件选用較小直徑的鋼領。

⑪縮短各种保养和加油周期，油量适中也非常重要。

⑫减少錠子飞油。我們調查錠子飞油的原因較多，因此想靠某一个措施来解决是有困难的。目前

我們的做法：①加錠子油适当，②减少木管跳动，③注意錠胆彈簧松紧，④增加錠胆油眼1～2个，⑤及时調換搖头錠子。这样一来，各厂飞油現象已基本消灭。

（三）其他措施

①改善温湿度管理工作：

細紗机提高速度以后，大大增加車間发热量，車間温度普遍提高。每当外气温度較高时，車間生活也表現出难做，早晚有时也有不同，在风向变化时影响更大。經过摸索，我們認为关系最大的还是温度与气流。目前我們主要的措施有以下几方面：

1.尽可能降低車間温度，一般必須保持在30°C以下（9月份）。

根据外气温湿度不同而灵活控制相对湿度，一般規定是外气湿度大时車間偏低，外气湿度小时車間偏高，而以控制在50%～60%为較好。

3.根据需要結合风向控制車間气流，特别注意死角和局部混乱气流区域的調节，一般以調节风口与門窗較簡单。

4.减少风口气流差异，同时注意下送风和中送风对飄头的影响。

②錠胆修理：

高速以后，錠胆消耗量較大，国棉一厂在实际工作中，摸索了一个修理經驗，主要方法为将錠胆同时进行冷压两边一次后，轉动90°，再压一次，这样四面都加压后，然后将先設計好的錠子鉸刀，将錠胆的底部內孔往下鑽1/32″，使尖端恢复91°，冷压时采用偏心曲拐，冲压偏心为1/8″，动程在3/32″左右。

③加装馬达通风和加强馬达保养工作，有效地降低馬达温度。

細紗机速度的增加，直接增加了馬达負荷，于是温度普遍上升，严重影响着速度的进一步提高，經过群众研究和試驗，以馬达加装通风为最好，这样与原加速后温度对比一般可降低15°～20°C。加装形式有集体与单独二种，就目前材料供应情况說，采取单独通风是比較經济的。除此之外，还有厂加强了馬达的保养清扫工作，也有效地降低了馬达的温度，这为今后进一步加速創造了有利条件。

几点体会

（1）高产高速的同时，必須貫彻高質高效，这就是多快好省还是少慢差費的两道路綫的斗爭，因为只顧到高速高产，忽視了高質高效，实际上只注意了多快，沒有注意到好省。如果沒有高質高效也不会有高速高产。我們認为只有在高質高效的基础上，才能談到眞正的高产高速。忽視了这一些的做法都是偏面的。高速初期，有的厂出現了断头增加、效率降低的現象，这完全是不正常的，因为效率达不到一定水平，縱然高速，也不会有高产。談到高速，如果認为不会有高質，那也是非常錯誤的想法，国棉六厂32支售紗，就是在高速情况下經过努力出現了成批优級紗，这就是最鮮明的事实。

（2）考虑細紗質量的同时，必須考虑到半成品的質量，因为这是細紗質量的基础，从提高車速以后，細紗支数不匀率和品質指标，仅个别支数尚能保持原有水平，多数都有下降的趋势或不够稳定。所以如何在高速中提高半成品質量，已是刻不容緩的大事。

（3）有組織、有計划的摸清高速中机械状态的底細，已是今后能否加速的重要关鍵之一。过去我們沒有認眞試驗研究高速中如何减少机件磨灭，也沒有注意到高速中的用油質量，因此也談不到修訂机件磨灭限度，提出新的公差配合，該是今后工作的重要部分。

目前青島有的厂在梳棉錫林提高到275轉/分以后，已經开始发現針布起浮的毛病，而保持在250轉/分以下时，卻很正常。这是否是高速带来的缺点，我們也还沒有摸索清楚。但总的是否說明了带彈性針布的梳棉机，速度是有一定的限度的呢？在我們还是一个疑問。

（4）加速之后又一个新情况是各工序飞花普遍增加，这样不仅造成清洁工作不容易做好、同时也直接促使了断头增加和影响質量。我們認为这与气流速度加大有关，因此如何考虑通风方式，应該是今后紡織厂里的重要一环。

（5）必須采用新技术、新工艺来为加速度服务。青島地区在技术革命中，曾有很多新技术，諸如无气圈紡紗、活动鋼領、离心精紡錠等，在促进思想推动生产中，起了很大作用。但因客观条件限制，沒有正式大批試驗、在实际生产中开花結果、为生产服务。再說加速以后，对整个生产过程中新的、能适应高速要求的工艺参变数，也沒有很好研究，这些都是实际工作中的重要缺点。

（下轉第14頁）

我們在提高車速以后是怎样达到高效、高产、高質的

上海国棉二厂厂长 張 明

从1950年开始每逢原棉供应充分而市場紗布供应紧張的情况，中共上海市委和紡織工业局，差不多每年都要发动一次到两次群众性的加速增产运动（高速高产运动）。其中有四次規模較大的加速运动。每一次运动，車速和产量提高的幅度，总在10%左右。

通过这几次群众性的加速增产运动，使我們的机器运轉速度，冲破了書本上所規定的所謂“临界”速度或“危險”速度，产量达到了历史上前所未有的水平。事实証明：机器的速度可以比書本理論和习慣上常用的速度开得更快一些。在我国新的紡織工业設备还沒有完全装备起来的情况下，发动群众轟轟烈烈地大搞加速增产运动，不仅有需要，而且是最現实有效的增产办法。

在过去几次的加速增产运动中，由于我們缺乏經驗，依靠群众不够，也产生过不少缺点。例如計划的全面观念不强，工作上单打一，抓了速度和产量，忽視了質量和节約，工作上走过一段弯路。但是总的說来，几年来随着机器运轉速度不断地加快，产量是不断地提高，質量也不断地提高，成本不断地降低，并且，我們也初步摸索到一些高速高产的規律，这就是：

（一）旧的紡織理論和旧的技术习慣，在人們的思想里产生很深的影响，有些人总是迷信旧教条，迷信自己的老經驗，迷信自己用計算尺算出来的东西，看不到解放了的工人阶級的无穷智慧和力量，因此，每一次加速增产运动，是一場战斗，也是一場激烈的思想斗爭。

（二）只要平时注意加强保全保养檢修工作，使机器的各个部分，严格保持正常准确的状态，那么运轉速度，便可以开得比理論規定的和习慣上常用的速度更快一些。

（三）速度加快之后，会产生許多新的矛盾，主要是：高速和高效率的矛盾（速度加快后，往往效率降低，达不到增产的目的）；高速和質量的矛盾；高速和正常生产的矛盾（如断头率高，劳动力和前后供应紧張）；高速和正常机械状态的矛盾（如跳筒管，跳錠子，錠脚发热等等）。这些矛盾，說明加快車速之后，可能使生产上陷于混乱，产、質量下降，机器寿命縮短。但是应該看到，这并不是絕对的，它正是反映了机器速度加快后，对于机械状态、操作技术等技术管理和生产管理工作，提出了新的更加严格的要求，如果我們能够适应这种要求，矛盾就能得到統一。

（四）作为領导来說，应該有預見性。应該預見到加快車速之后，可能产生的問題，而尽可能地切实做好准备工作，以防止被动，减少混乱。当然所有問題不可能全部料到，也不可能样样都做好准备，因为高速之后究竟会产生那些新的問題，只有速度加上去之后才能切实地暴露出来。但一般說来，有些准备工作，必須在加速之前做好。例如干部和群众的思想准备，电力負荷的測算和調整，前后供应的平衡，部分机台的重点檢修等等。在許多准备工作中，干部和群众的思想准备必須保証做好。群众充分发动起来了，思想上有了克服一切困难的准备，便不会被困难吓倒，而能在困难面前站住。領导要依靠群众，技术和劳动相結合，从各个方面努力，使生产稳定下来。

今年大跃进的經过和我們的基本做法

今年大跃进分两个阶段，上半年，主要精力放在发动群众大搞老厂改造、实現产品高級化这方面，沒有着重抓加速增产。我們上半年第二季度的生产任务虽比去年四季度实际产量增加了15.57%，但我們并沒有发动群众性的加速增产运动，只是靠加加中心牙，換換皮带盘，逐步加速的办法来增产，因此上半年是在风平浪靜的情况下渡过的。

第三季度，上海市紡織工业局提出今年生产棉紗188万件的指标，分配給本厂的任务，比原季度計划增加了13.39%。这一任务，要求我們机器运轉的速度，要超过历史上的最高水平。例如：21支紗六月份前罗拉的速度是297轉，三季度任务要求达到380轉，增加83轉；42支六月份是204轉，三季度要求达到250轉，增加46轉。这样一个加速的幅度，靠"小打小敲"的加速办法不能解决問題。但由于当时老厂改造正进入最紧張的阶段，厂的領导上对于三季度增产任务，只是一般的抓了一下，組織干部进行討論，将任务分配到各个工場，而那时候又正在学习总路綫，人人查干勁，虽然对于完成三季度生产任务信心不足，但又不敢暴露，所以勉勉强强地接受了任务。

七月份一开始車速加了十轉左右，断头率增加了，从原来的三、四十根增加到一百根左右。工人責問干部："为啥加得那么快"？"多快好省到啥地方去了"？"要我們紡紗还是彈棉花"？因此，皮带盘換上去了，工人打慢車，白天将速度加上去，夜班工場长就决定将車速退慢，理由是"断头率太高，群众反映甚大，不宜加速"。在有些机台上，名义上加快了十轉，由于工人打慢車，实际速度反比加速前慢了十多轉。就这样加加退退，吵吵鬧鬧打拉鋸战，加来加去，車速总是加不上去。干部本来对加速信心不足，看到工人也有意見，就以群众意見做擋箭牌，紛紛到厂一級来叫喊。

有些人認为不可能达到这样快的車速和产量水平，他們說：心里要力爭上游，可是这个上游不知怎么"爭"法；

有些人虽然不反对高速，但提出許許多多目前不能办到的要求，如筒管、錠子、鋼領要換新的，劳动力要增加多少等等。

本来我們以为在加速增产这个問題上，厂里的干部和工人，都經过多次大风大浪的考驗，但为什么在这次大跃进中，表現出畏首畏尾呢？党委会开始把精力轉到加速增产这方面来了，于是首先分析研究干部和群众的思想情况。

这次加速是在大跃进形势下的加速，任务压得很重，形势逼得很紧，不同于过去任何一次加速运动，大家都感到抓不住規律，因此信心不足，干部当中特别是工程技术人員，認为車速已經到頂，对于書本上旧的理論旧的习慣，迷信还沒有徹底破除，認为車速可以比理論規定开得快一些，但开到象今天要求的这样快，这是不能想象的事。

从我們厂的領导思想来檢查，当时我們放松了最根本的工作，即在新的任务面前，干部和群众的思想問題沒有解决，政治沒有挂帅。要把总路綫的紅旗牢牢地插到每一个人的心坎上，这是需要經过一番艰苦工作的，但当时我們思想上存在着这样几个問題：

①对于上述这种艰苦性認識不足，滿足于干部在学习討論中的发言所表示的"鼓足干勁，力爭上游"的决心，沒有看到干部思想中的种种白旗；

②沒有看到过去几年来，由于原棉供应不足，机器速度一直控制在較慢的水平上，长期沒有加快，而工人的技术一年年提高，机械状态一年比一年更正常，断头率只有几十根。干部和工人长期处在这种风平浪靜的生产情况下，太太平平过日子，养成了一种惰性，变得嬌生慣养，速度快了一些，生产稍有波动，就覺得吃不消，頂不住，把鼓足干勁力爭上游拋在一边，而千方百計地想退回到原来那种风平浪靜的情况中去。

③大跃进本身是一个轟轟烈烈的群众运动，它不是一个平常的工作任务，也不是用一般的工作方法可以完成的，而我們对于三季度的任务，却是用平常的工作方法，按老一套的程序来进行工作，既沒有充分发动干部，也沒有充分发动群众，以致跃来跃去，总是跃不上。

发現了上面这些缺点，党委又研究了下一步工作抓什么？从生产情况来看，似乎应該抓技术措施，降低断头；但我們認为这不是根本的，思想問題不解决，什么問題也解决不了。因此决定先抓思想，发动群众，把全厂輪班負責人以上的干部集中起来务虛，和大家談形势、談任务，进一步查干勁，查群众观念。通过务虛，干部認識上有了提高，但是思想上并沒有完全解决問題。有些人認为：道理是对的，就是实际問題解决不了，有些人

主張还是边試边做，步子小一点，稳步前进的好。

接着就抓发动群众，大搞群众运动，和群众談形势，将任务交給群众討論。工人們听到全国工农业生产大跃进的形势，頓时就改变了对于加速增产的态度。他們說："收了那么多棉花，不把它紡成紗、織成布、难道还能讓它堆在那里烂掉嗎？"。

車速剛加上去，断头总是多的，只要咬紧牙关頂住，大家想办法，断头还是可以降低的。

群众經发动起来后，就主張大干一場，不滿意領导上那种按部就班，强調一切都准备好再加速的做法。車速是慢慢地加上去呢？还是大踏步地前进。逐步前进似乎是稳当一些，然而形势逼着我們非大踏步前进不可。三季度已經过去了一个半月，車速还沒有加到計划速度，因此我們决定大踏步前进，采取大加猛加的办法。当时我們估計到这种做法会产生严重的混乱，略带几分危險。我們所以敢于这样做，是因为看到群众已經发动起来了，群众要求大加，有充分的思想准备。既然具备了这个条件，即使再坏的情况，也不致于出大問題。

我們采取各种品种全面加速的做法。以21支为例，八月十号到十五号，从300轉、320轉，跳到350轉；八月十五日以后，經过近十天左右的整頓，从350轉、380轉跳到400轉。

速度猛跳上去之后，生产情况很乱，但是工人情緒高，过去他們叫速度太快，断头高，現在叫車速为什么不快些加上去。对于那些不敢加速的干部，形成一种巨大的压力，逼着干部跃进。他們責問干部："人家都跃进了，为啥我們还是象烏龟爬"。二紡副工場长，原来群众叫断头高，他和群众站在一起，退慢了車速，自以为群众观念强，那知群众一起来之后，馬上貼了一張大字报說："以后只許增加車速，不許退慢車速，誰要退慢，我們就向他斗爭"。

随着速度突然猛跳，当时生产上出現了令人可怕的混乱。断头率高得无法統計，有时候整台細紗机全部断光；錠脚发燙；鋼絲圈飞在人身上燙起了泡；錠子摇头，筒管跳动，工人紧張得連吃飯喝水的时間都沒有。速度加快了，产量反而降低了；上下班时間，八小时工作制等等制度，全部打乱了。工人在車間里不再是"有規律地巡回"，而是象救火一样，那里头断得厉害，就涌到那里去搶接头。开飯的时間到了，食堂里沒有人来吃飯；下班时間到了，浴室里沒有人洗澡，人們忙着接头，忘記了一切。

生产情况如此混乱，这是解放以来从未遇到过的事。摆在面前一个万分紧張的問題是：如何把生产情况稳定下来。对于稳定生产，我們抓住以下几个方面进行工作。

（一）首先是发动群众"頂住"。加速之后，暴露許多新的矛盾，解决这些矛盾需要一段时間。在这段时間里，如果能够頂住，不被困难吓倒，发动群众摸加速之后生产上新的規律和关鍵所在，組織和調动全厂的力量从各个方面来解决这些問題，那么，生产便能迅速稳定下来。

要求工人在生产很不正常的情况下頂住，需要依靠工人的积极性和自覚性。为了更进一步发揮工人的积极性，党委会及时提出彻底改善干群关系，要求各級干部和工人同甘共苦，那里最紧張，干部就到那里去。科室干部除了保証为生产为工人服务之外，組織各种劳动大队，半天下車間劳动，半天回科室办公。車速加快，生产紧張，将全厂职工都带动起来了，連退休养老的老工人，在家养病的长期病号，都自动地回到厂里来帮忙。生产情况虽然紧張。但由于得到各方面的关心和支持，工人的积极性更高，他們頑强地坚持在崗位上，說："你断得多，我接得更多，你断得快，我接得更快，一定要把机器馴服。"保全工人日夜不息地檢修机器，下了班的工人不肯离开車間，留下来帮助接班的工人搶接头，前紡的工人主动抽出人来支援細紗車間。

（二）高速生产是一場紧張的战斗，各方面的工作如何組織起来跟上去，以战斗的姿态来进行工作，这是一个新的問題。原有的作息时間，規章制度很多被冲垮了，需要新的适应高速生产的領导方法和規章制度；需要将管理部門从組織形式、工作方法、思想作风彻底的加以改变，組織起来更好地为生产服务。在厂的領导制度上，我們采取党委統一領导之下分块負責的办法，加强党的統一領导，干部集中使用，即一个党委委員，带上技术人員、工会和共青团的干部，包干一个工場的工作，或是包干負責一項重大的技术措施。这样使許多高速生产中的具体問題，能在下面及时得到解决。

科室工作主要是彻底打掉"三风""五气"，开展服务运动，要求各个科室，根据高速之后产生的新的需要，訂出新的服务細則，更好地为生产服务，为工人生活服务。特别是物資供应部門和生活福利部門。为了改造科室干部和工程技术人員的思想作风，縮短体力劳动和脑力劳动的距离，实行了半天劳动半天办公的制度，科室人員既是干部又是

工人，有固定的劳动組織，固定的劳动崗位。

高速之后，机物料的耗用量很大，計划以外临时需要的东西很多，市場供应又很紧張，如果不能及时滿足生产上的需要，就会影响加速，影响生产，这是加速以后非常突出的一个問題，我們称之为“战斗中的后勤工作”。为了解决这个問題，部分科室干部的劳动和解决供应問題結合起来，对于有些采購困难，不能大量供应的物料，便自己办厂制造，由干部来当工人。如炼鉄炼鋼，制造紙柏筒管，制造胶木零件，制造布机皮件等等。

此外，在干部中实行生活集体化，行动战斗化。速度加上去之后，生产是万分紧張的，随时随地都可能冒出一些問題需要紧張处理。因此，厂和工場两級的党政干部，科室干部，全部睡在厂里，厂和工場两級都掌握一部分突击力量，包括修机工人、保全工人、擋車工人。一有問題，立即出动搶修突击。

（三）发动群众“頂住”，这不是根本办法，目的是爭取时間。从高速以后暴露出来的許多問題中，找新的規律，找关鍵性的問題，大開技术革命来解决这些問題。高速之后，在技术管理工作上，我們主要抓住三个方面来进行工作：一是抓保全檢修，正常机械状态；二是抓操作法；三是抓温湿度管理。这是紡織厂技术管理上带有根本性的工作，并不是新的，但在車速加快之后，需要提出新的极其严格的要求。

关于正常机械状态，主要是使机器的各个部分，各个配件，严格保持正常准确的状态。在同一个速度同一台細紗机上，为什么有些錠子运轉正常，有些錠子摆头跳筒管，这說明問題是在于錠子和筒管本身是否准确，而不是机器速度过快。原来运轉很正常的机器，速度加上去之后，就变得不正常了，这說明机器速度加快之后，对机械状态的要求提高了，必須提出一个新的更加严格的标准，根据这个标准来檢修机器，而不能根据老的标准来檢修。例如，过去檢驗筒管和錠子，是在15,000轉的速度下檢驗的，目前錠速已达20,000轉以上，过去檢驗合格的錠子和筒管，今天就不一定合格了。因此，我們檢驗錠子和筒管的速度，提高到22,000轉。

加速之后正常机械状态的工作，不能完全依靠大小平車周期来解决。需要以突击的姿态来进行，在加速前后最紧張的一段时間里，我們将大小平車暫时全部停止，将全部力量投入突击檢修。重点放在錠子、筒管，我們的口号是：“錠子只只平，筒管只只旋”。近三个月来，我們厂里每一只錠子、每一只筒管都經过按新标准檢修和檢驗，檢修的方法有下面几种：

特种小平車：选擇状态很不正常的机器，这种机器往往速度加不上去，加上去也开不出来。对于这一类机器，按新标准进行特种小平車，有的是在加速之前进行，有的是在加速之后进行。目的是使它恢复正常状态，能够高速运轉。

全面突击檢修，分机台包干，修好为止：全面加速之后，机器开出来了，但是机器上的部分机件不够正常，特别是錠子。我們将保全工人全部分散，每人負責包干几台机器，日夜不息跟班檢修，处理車速猛增之后产生的許多机械上的小毛病。

发动擋車女工大家学会找机器毛病，檢修机器：加速之后，处处都要保全修机工人，忙得顧不过来。为了减輕保全工人的負担，为了减少等修的关車停台时間，給擋車女工配备一些簡单的工具，教会她們修理一般的小毛病。

集中力量整理檢修錠子、鋼領、筒管：过去这些工作都是依靠修机間做的，要修的零件多了，修机間忙不过来，就組織保全工人自己修理錠子和鋼領，經过檢修之后，成套的換上去。筒管将合格的和不合格的做起各种标記，使用时严格分开，規格較差的筒管，用在速度較慢的机台上。

关于操作法，主要是提高工人的操作水平，发动群众性的操作法革命，創造高速度下面的新操作方法。这項工作和正常机械状态起着同等重要的作用，可是我們往往容易忽視操作法的重要性。罗拉和錠子的速度突然加快了几十轉，老的操作方法不适用了，如解捻結头，棉絮的吐出和錠子加拈都很快，动作慢一点就接不上去，新的規律又沒有摸到。因此，控制不住机器，接空头，断头来不及接，不得不压大鉄輥，空粗紗，空錠子，生产效率下降。但也有些人很快就摸到了高速的机器規律，根据新的規律，大胆地改革接头方法，重新安排巡回时間。她們認为首先是思想上不要怕，心里不要慌，再次是棉絮吐出快、錠子的加捻迅速时，接头动作要象鷄啄米一样，愈快愈好，錠子的速度快了，接头的引紗要放长一些，以免度拈超过飽和点而断头等等。因此，在高速下面，这些人把机器看管得很馴服，即使大部分机器都放了白花，不得不关車接头时，她們的机器总是正常地在运轉，产量最高，白花最少。由此可見，进行操作法革命，对于

稳定生产、提高效率起着何等重要的作用。因此，我們发动群众，大鬧操作法革命。其办法是：

由群众評选那几个人的操作方法是先进的，这些人就成为車間里的紅旗能手。发动大家观摩学习，組織相互交流，展开一个追赶能手的插紅旗运动。車間里紅旗能手一天天增多，产量也一天比一天高。例如織布工場，从9月1日到5日，絕大部分的人都完不成个人計划，5天內亏空了一千八百匹布，通过插紅旗，到9月底，有90%的人都插上了紅旗，从而在車速不变的条件下，产量除还清了一千八百匹之外，还超額了九百多匹。第一紡部9月份上半月亏紗20件，开始了紅旗运动，在下半月內，还清了欠債，还超額了10件紗。并捻筒子等工种，过去是消化不良，大量积压，发动紅旗运动之后，班产量提高了10%。

我們覺得，应該讓工人做操作法的主人，領导上只是发动他們創造，帮助他們总結，而不是弄了許多条文，束縛住工人的手脚。抓操作法的目的是在于提高产量質量，合理的支付劳动力，只要能达到这个目的，具体的操作动作和姿态，我們主張灵活运用，可以多种多样。由于紗支不同，机械条件不同，各个紡部創造的操作方法，不一定强求統一。

关于温湿度管理：高速生产之后，温湿度变化对生产的影响变得非常敏感，往往是上半个小时的生产还很正常，下半个小时突然变得不可收拾。断头、絞皮輥、絞罗拉；这一个工区生产很正常，另一个工区却很不正常，甚至于有些靠边上的机台，这半面很正常，那半面很不正常。这一切說明高速生产对于温湿度管理提出了极其严格的要求。过去車速較慢，温湿度上下一些根本不在乎，如今是一点上下都不行。而我們原有的温湿度管理办法，根本不能适应新的要求。机械状态和操作方法都是有形的，肉眼可以看得見問題在那里，而温湿度是无形的，而且天有不测风云，难以捉摸。为了解决这个問題，就发动群众大家来抓温湿度。过去只是由几个調节工掌握，現在将厂的通风管理小組撤銷，調节工分到各个輪班，由輪班工場长領导，大家来摸温湿度变化的規律，研究控制温湿度的办法。在車間的各个角落，都挂上温湿度計，派专人观察和記录各种温湿度条件下的生产情况变化，然后訂出本車間的温湿度掌握标准和控制办法，在大家的关心和监督之下执行。我們感覺到温湿度的标准，应該根据車間的具体情况来訂，过去我們統一規定一个标准，由于車間的房屋建筑条件不一样，品种不一样，对温湿度条件的要求，也是不一样的。

对几个問題的看法

在机器高速运轉的条件下，能否貫彻多快好省？我們总的看法是：在于高速之后，能否正常地組織生产。

关于速度和生产效率的問題：

高速的目的是为了增加产量，車速加快之后，生产效率随之提高，才能达到高产的目的。加快車速本身是容易的，問題在于加快車速之后，如何将生产稳定下来，提高生产效率，达到增产的目的。高速和高效率是有矛盾的。一般的規律是：車速开慢一些，断头率控制在三、四十根左右，生产效率可以达到98%左右。車速加快了，断头率增高，生产情况不够正常，生产效率就会降低。但这个矛盾可以統一，而且必須統一起来，才能达到增产的目的。因此，高速不能忘記高效率。高速、高效应該同时强調。但我們認为，在加快車速的过程中，一开头高速高效不可能同时达到，也不应該同时要求，我們的做法是：在加速的时候不去考虑效率；当速度加到預定的速度之后，然后集中全力，稳定生产，提高效率。如一紡42支紗，速度加到250轉的时候，生产效率只有70～80%左右，經过半个月的努力，目前生产效率已提高到94～96%左右。如果一开始加速，就要求速度和效率齐头并进，这是不可能做到的，同时，会影响到加速的勇气。我們以为200轉的罗拉速度和400轉的罗拉速度，不可能保持同样的生产效率，高速的生产效率总是低于低速的生产效率，从增产的意义上說，高速还是合算的。假設21支紗前罗拉速度230轉，生产效率98%，千錠时产量可以达到26.02公斤，330轉的罗拉速度，生产效率92%，千錠时产量可以达到40.38公斤。两者相比，效率降低了6%，而单位产量却提高了55.11%。

关于高速和質量的問題。傳統的习慣总是認为：速度高了会影响質量，低速可以提高質量。但是实际情况并不是如此，我們認为：車速快慢和产品質量有一定关系，但質量好坏并不是由速度决定的。1950年以来，我們厂里的速度一直是比較高的，历年来我們的产品質量水平并不低。和目前的速度比較起来，今年第一季度的車速并不高，可是全厂除了精梳棉紗之外，42支和21支紗沒有优級条

干，厂里有些人說：車速太快了，退慢一些优級条干馬上就出来。二季度以后，車速步步加快，优級条干也愈出愈多，二季度优級紗占到总产量的28.75%，三季度占到46.12%。可見質量并不是由車速快慢来决定的。我們認为决定質量好坏的主要关鍵，是在于群众是否充分发动，机械状态是否正常，操作技术是否精炼，工艺設計是否合理（原棉条件也有一定的关系），具备了这些条件，高速高产的同时，也能保持高質量，不具备这些条件，即使再慢的机器速度，也不能保証生产出优等質量的产品。

关于高速的經济效果問題。从几年来高速生产的經济效果来看，其規律是：速度加快产量提高，机物料动力等項目的耗用量增加，单位成本降低，上繳利潤增加。产量增加1%，成本中的固定性費用降低1%，上繳利潤增加1%，这是固定不变的。几年来从完成計划的情况来看，那一个季度产量最高，那一个季度的成本水平也就最低。以今年6月份和8月份的成本情况来比較：

42支自用紗：8月份产量比6月份增加了3.65%，机物料費用增加了5.16%，单位成本降低了2.35%。6月份每件紗586元，8月份是572元。

21支自用紗：8月份产量比6月份增加2.71%，机物料費用增加4.19%，单位成本降低了2.86%，6月份是486元，8月份是472元。

其他各种紗支和棉布的規律也是如此。

机物料消耗量，和生产是否正常的关系很大，当速度剛加上去，生产很不正常的时候，紗厂的鋼絲圈錠帶，布机的皮件梭子，出現过消耗量增加五倍到十倍的情况，随着生产逐步稳定，而耗量也逐步下降。因此，高速的經济效果是否合算，决定于能否达到高产，机物料的消耗，决定于机械运轉状态是否正常。

关于高速和机器寿命的关系，从一般的道理来說，速度快了，摩擦增加了，会影响机器的寿命。但究竟影响多少？很难算得出来。只要机器在运轉，正常的磨灭是不可避免的。从錠子的磨灭情况来看，其規律是錠子和筒管的状态准确正常，不摆头不跳筒管，即使經过长期高速运轉，不会发生不正常的磨灭情况，我們厂是絕大部分的錠子都是使用了三年以上的，近二年来沒有換过新錠子，如果发現摆头和跳筒管，又不及时去檢修，就会产生不正常的磨灭。我們的看法是：車速加快之后，更需要加倍地加强机器的維护保养工作，严格做到保持正常准确的状态，这样就可以避免不正常的磨灭。

关于速度有沒有限度的問題，群众的干勁和智慧是无穷无尽的，多快好省沒有底，我們覺得很难說車速到了多少就不能再快了，但是机器速度也不是无条件的可以一直加上去，机器的結构不經过革命，它的速度总是有限的。由于机器的条件不同，并不是所有的机器都能开到同一个速度，我們的21支紗就有两种速度，一寸三分鋼領的开到400轉，一寸五分鋼領的只开到350轉。

加速的办法是采取猛加好呢，还是采取少加勤加好？

加速的規律是加得少波动小，加得猛波动大。我們認为：具体做法应該根据任务和群众发动的程度来决定。当时我們加速是处在任务很重的情况下，要加七、八十轉，时間又很急而群众起来之后又是斗志昂揚，情緒很高，形势和任务要求我們必須采取大步跃进的速度前进，如果我們采取五轉、十轉慢慢的加上去，那么加速的时間拖得长，影响跃进計划的完成，因此需要猛跳上去。我們采取"跳上去，稳一稳，再跳上去"的办法，当速度跳到一定水平的时候，又采取少加勤加的办法，来进一步加速增产。

今后工作的打算

前面提到高速高效，是現实而有效的增产办法，但也不是唯一的增产办法，我們的机器速度，虽然加上去了，和棉花增长的速度比較起来，还是远远的落在后面，因此，我們决定以高速高效为中心，千方百計来增加产量。目前我們的工作是：

集中力量整頓状态較差的机台，使它的速度能赶上先进机台。

在全厂职工中大張旗鼓宣傳人民公社，进一步提高职工的共产主义覺悟，我們的口号是：吃飯不要錢靠农民兄弟增产粮食；穿衣不要錢，要靠我們紡織工人能不能增产紗布。在此基础上，开展群众性的插紅旗，赶能手，放高产卫星运动，以进一步提高产量，推动新的生产大跃进。

此外，在一部分細紗机上采取錠子密植，装双排錠子，在部分布机上采取多层、改装双层布机等，并且进一步开展技术革命，来充分发揮老厂的潜力，生产更多、更好的产品，供应人民的需要。

大搞群众运动，掀起高速丰产的高潮

天津国棉二厂

天津国棉二厂全体职工在战胜了七月份高温季节及八月份上半月大搞質量取得成績以后，于八月十九日投入了高速丰产运动。通过河北省紡織工业跃进大会的教育及学习上海、石家庄等兄弟地区高速增产的經驗，給了我們很大的启示。为了迎头赶上，我們用大鳴大放、大辯論、大搞群众运动的方法，掀起了高速丰产运动的高潮。由于原棉大丰收，根本結束了原料不足的历史，大大激励和鼓舞了广大职工的革命干勁，在破除迷信、解放思想的基础上，出現了空前的跃进局面。从19日到21日中午，仅用两天半时間，紗布机全部达到和超过了原計划四季度速度水平（如21支緯紗由290轉提到320轉，42支由208轉提到230轉）。全厂职工鼓足干勁、力爭上游的結果，九月份棉紗比六月增产1,648件，增长率25.42%；棉布增产1,568千公尺，增长率24.83%。紗布单位产量也有很大提高，21支經紗提高了15.27%，42支緯紗提高了15.99%，30×36細布提高了19.3%。棉布产量在9月23日提前三个月零六天完成了全年（必成）計划，棉紗提前三个月零五个班完成了全年計划，三季度总产值比去年同期增长了83.23%。这些都說明我厂生产已达到了一个空前未有的水平。

一、政治挂帅，全面发动群众

（1）組織辯論，統一認識，为高速丰产扫清道路。

高速丰产运动一开始，不少人有不同的看法，比較普遍的有“怕”的思想。如怕增加劳动强度、怕用小紗、怕影响質量、怕出事故等等。干部中还有很多保守思想，迷信書本規定。这些思想，实質上是要不要和能不能高速生产的問題。为此，我們貫彻了整风精神，用大鳴大放的方法，开展了大辯論。首先向职工深入宣傳了党的社会主义建設总路綫，介紹了农业大丰收的跃进形势，并組織职工代表去邯鄲地区参观棉花大丰收，使职工群众受到很大的启示和鼓舞。在这个基础上，又先后組織了“为什么要高速”？“棉花多了怎么办”等专題辯論。通过辯論，进一步明确了要作到多快好省的全面大跃进，就必須大搞增产。思想明确以后，不少人檢查了自己怕困难的保守思想，增加了信心，很多小組和个人紛紛写决心書、貼大字报，并敲鑼打鼓地找領导要任务，全厂迅速地出現了一个新的高潮。

虽然如此，但还有一些人特别是干部仍然抱着“走着瞧”的观望态度，他們不肯公开反对，但每当高速后出現新問題时，就搬出老一套的經驗，还有人在看到生活不好作时，就大作打油詩：“提高速度大开花，只紡享司不紡紗”，也有一些算帳派說：“高速低效率，不如低速高效率”、“一匹布就得几个皮仁，不合算”等等。針对这些情况，各部門又連續組織了“高速是增产还是浪費”等专題辯論，通过辯論，一致認識坚决不能下馬，并有力地批判了保守思想。通过又一次大爭大辯，絕大多数同志都能正确認識暫时波动是前进道路中的必然过程，应該多作工作，战胜困难，提高效率，迎接大增产。

在統一認識的同时，各部門职工对高速增产后可能产生的問題，也作了估計和分析，估計到断头要增加，清洁工作、温湿度管理、机器檢修質量要求更要严格，劳动强度也有相当多的增加，因而广大职工在这方面也有充分的思想准备。

（2）依靠党的領导，依靠群众，領导决心坚定。

提高車速前后，連續遇到了許多新問題，比如馬达負荷不够，总电力不足，作馬达輪沒有生鉄，时間也来不及，生产效率波动以及主要材料消耗量过大等等。这些問題中任何一个不能及时解决，都会影响高速的前进。面对这些問題，我們厂在党委

的領导下，厂級領导坚决以上馬不下馬的决心，澄清了許多混乱思想，使全体职工得到很大的鼓舞和推动，使一些重大关鍵可以得到順利解决。厂的領导在全面工作安排中，指导思想是坚决的干，蔑視困难，不怕有問題，而在具体作法上，充分发揮群众智慧和干勁，竞竞业业的对待困难，战胜困难。以下几个主要問題，就是这样解决的：

全面高速后，細紗一度断头、空錠增加，出現开大花現象，效率驟然降低到80%左右，总产量下降，按計划开台不能保証供应。不少职工在这种情况下，思想动摇，产生了怀疑，一再要求降低車速。但領导几次指出，不应退縮，要以革命态度提高效率。由于認眞分析了情况，发动了群众，因而提高了操作、加强了机台檢修、加强了温湿度控制，并发动群众互相支援，迅速地稳定了空錠率，突破了"效率关"。

馬达負荷不够，也一直是高速过程中的关鍵問題，轉数上去后，馬达跟不上，一些电气工人怕燒馬达，偷着給改回来，工人几次找厂长說不能加速。但我們在沒有大馬达的情况下，并沒有因馬达出力不够停止了加速，相反地能少开錠（台）也要加速，同时領导充分地向群众亮"家底"，大大鼓动了电气工人的决心，他們連續創造了改結綫、加风叶、四极改二极等革命措施，提高了馬达出力。目前的情况是細紗再增加轉数，馬达也还有力量。

布机全面提高到230轉后，皮仁消耗量激增到5～10倍，而供应量仅及三分之一，儲存量最低时只有二十多个，随时都有停車危險。我們将这个关鍵問題交給了群众，除全面实現降低投梭力措施、力求降低用量外，在供应上一方面扩大采購来源，一方面自己制造及采用代用品，在牛皮紧張的情况下，使用了牛皮头、猪皮。工人主动成立了业余加工厂，連續日夜苦战，不达到积存量要求誰也不肯休息。因而在最紧張的情况下，也保証了二千多台布机分秒未停。

領导对待高速生产出現的問題，預先有充分的估計，認为这些波动在前进道路上是必不可免的，因而要用革命的态度、革命的方法去对待。而运动本身也就是不断革命的过程，要勇于打破旧的平衡，在新的基础上建立新的平衡。同时領导的决心，在很大程度上会左右工作的前进，如摇摆不定就会造成更大的混乱，必須坚定不移，才能澄清各种混乱思想，不断的跃进。

（3）中心突出、方向明确、全厂动員。

在运动中，党委根据各个阶段工作中心，及时提出明确的行动口号，党政工团全厂从上到下，从内到外一致行动。一开始就以"一切为了高速，一切服从增产"、"以大增产带动一切"等口号动員了全厂的各个方面力量。由于中心突出，方向明确，职工群众在为实現党委要求："全年計划三季完，年底再增三万件（紗）"的号召，都表現出頑强的革命干勁。各个部門結合毛主席来津視察，周总理对台湾海峽問題的声明及跃进民兵师的建立，以总的政治形势来作为动力，广大职工以战斗的姿态，創造出不少的光輝事迹：全厂展开了共产主义大协作，那里有問題，力量就集中到那里，前紡筒摇工人帮助細紗工人作清洁及輔助操作，迅速减少和消灭了空錠率，布場三班工人循环支援"搶被动"，有的人下夜班后一直干到十一、二点鐘，使停台率由20%降到8%以下；很多工人主动在吃飯时間不关車，一边吃一边干；絡經由于人力不足，管紗积压了，就主动改为上两班工作12小时；党委書記、厂长也都来支援他們；科室干部、医务人員、业校教員成群結队的支援車間打筒子；修理場为突击皮带輪任务，全厂各个部門連夜支援翻砂，开爐时間由下午三点一直連續到夜里四点半，經过三昼夜苦战，作出了近千个皮带輪，完成一个半月的工作量。他們还学习了唐山华新厂經驗，用菱苦土代替生鉄作皮带輪，在第一批制作任务中，就节約了生鉄2,544公斤。发电場动員了全部力量，突击了馬达改結綫、加风叶，部分封閉式馬达开眼等措施，及时配合高速要求。食堂开展了"七满意运动"，主动将飯菜送到車間去；保健站开展了"九满意运动"，打破常規，試行診病立即給药办法，消灭了职工看病三等（等挂号、等看病、等取药）現象。

广大群众还用豪迈的口号，表示支援高速丰产的决心，全厂的行动口号是：

乘卫星、坐火箭，技术革命大增产；
八千英雄干加鈷，紅旗插上九重天。
高速全国爭第一，全年計划三季完；
質量完全都保証，年底再增三万件。

由于高速丰产运动是全面性的工作，应該把每个工序、每个工种、每个人都动員起来，因此高速以后对前后供应的衔接，对各工种的配合，要求就更加严格了。从清花到整理，从皮輥、木管到修配、发电，从車間扫地到仓庫搬运，一般地說，都不同程度地增加了工作量；連同生产科的計划調

度，經营科的材料供应，甚至人事調配、生活福利，那个环节配合不好，也不能适应高速生产的要求。为了及时交流經驗，互相促进、共同提高，我們采用了各种形式短距离竞賽方法，引导群众开展大比大学的社会主义劳动竞賽，总結推广了操作能手的經驗，并将生产关鍵用搶課題形式交給了群众。由于中心突出，方向明确，全厂动員，使全体职工自始至終热情飽滿，干勁十足，因此各个阶段的关鍵問題，都能及时得到配合解决，保証了高速丰产运动的順利开展。

二、針对高速中的主要問題，組織技术及管理力量突破关鍵

全面高速以后，給生产上带来了不少新的技术問題。我們紧紧地抓住細紗断头率，布場物料消耗及稳定效率等环节，比較順利的解决了以下几个主要問題：

（1）鋼領处理：

細紗高速后，鋼領及鋼絲圈的問題很突出，大家迫切要求及时解决。在目前条件下，成批換新是有困难的，我們認为更現实、更多快好省的方法是自己处理。在統一認識，明确方向以后，我們的技术人員和工人一起經过几种不同方法（石英砂水磨、酸处理、王水处理、磷化处理）的多次試驗，确定用王水处理后，再經石英砂水磨的方法較好。普遍采用后，断头率降低了20%以上。

另外，根据苏联經驗，机件滲硫处理，是提高机件表面耐磨性的一种新的处理方法。我們将鋼領作了滲硫处理試驗，采用硫氰酸鉀90%鋁鉀明矾10%混合加温至200°C 成溶液，将鋼領放入滲硫，約經3小时取出，用清水洗后，再油浸擦淨，即可使用。根据初步試驗結果，在16,700轉錠速情况下，干錠时断头率七次平均由370根降低到145根，效果較比显著，但仅試驗了几十个錠子，数量不多，次数也少，还可以进一步研究。

（2）試用鋼領潤滑剂：

为使鋼絲圈在鋼領上轉动圓滑，同时又須不挂花，不污紗，我們作了鋼領上涂羊油的試驗。抹油后大大减少了鋼領发涩現象，試驗結果断头率可以降低20%以上。

（3）温湿度管理：

高速运轉后，車間温度上升，相对湿度降低而且反应敏感，車間生活对温湿度的要求更为严格。經过較长时間的摸索，找到周初开車、夜班、吃飯时間以及室外气温波动过大时等周期性的开大花規律，并逐步有預見地按照降温加潮的原則，調整送风量及送风时間，合理掌握天窗启閉，并認眞加强周初周末开关車管理，防止了开大花現象，并摸索了車間温度27度至28°C、湿度47～52%生活好作的規律，同时組織了温湿度学习班，提高有关人員的业务水平，以加强經常性管理。

（4）工艺調整：

在車速普遍提高以后，有些原有工艺条件不能适应需要，我們作了有关工艺参变数的試驗調整。細紗重点是鋼領板升降速度、动程、叶子板位置及后区牵伸的調整，以42支紗作重点試驗，然后根据单項試驗效果，同时作了綜合試驗，此外，并在各支紗作了减少拈度、降低錠速的試驗。

由試驗效果可以看出：由于合理地减小拈度，使錠速适当降低，可以保持原强力水平，但断头率降低了将近一倍，同时可以减少飞鋼絲圈現象，对节約用电也有好处。

布机重点是开口和投梭时間的調整，晚开口早投梭，开口时間$8^3/_4$″，投梭时間8″～$8^1/_2$″，投梭力由11吋以上普遍降低到10～$10^1/_4$″，使皮仁消耗量有显著降低。二布場日消耗量由450个曾下降到272个。

（5）整頓机械状态：

①紗机重点是加拈与卷繞部分的檢修，包括平鋼領、鋼領板、校正錠子和清洗錠脚油等維修工作。布机重点是加强投打部分的檢修及預防檢修。

②高速过程中，对木管質量要求更为严格，除采取錠葫蘆刻槽措施外，加强了木管檢修工作。

③进一步加强了吸棉器风管的檢修及清洁，以减少堵塞現象，同时調整了吸棉器眞空度和吸口的位置，提高了断头吸入率，减少飄头打断現象。

（6）分工合作：

为了适应高速运轉的要求，我們通过試点，組織了工作法的合作化，变原个人专責制为集体分工合作。細紗主要形式是三人合作，二人巡回处理接头，其他一人換粗紗及作清洁（小紗时共同处理断头）；布机主要形式是四人合作，其中三人在車前处理換梭及机动处理断头，一人負責全部机台的車后巡回、清洁及处理断經停台。經过前一阶段的实践，已初步显示了合作工作法的优越性，这些小組普遍提高了产量、質量，减少了回絲、皮輥花。二布場一个組三班平均合作的較单干班产量超过2.6碼，次布少出了1.7匹，同时也加强了集体观念及

技术互助，更加强了生产节奏性，在巡回路线上还可以比单干少走一半路。

（7）前紡及准备的供应：

我厂开始推行了并条改双条及粗紗改单程，前紡及准备各工序，也相应地增加了轉数。如鋼絲开到15轉，試到34轉；往复筒子开到900轉，試到1100轉；S型圓筒筒子机开到9200轉，試到14000轉；浆紗开到50轉，試到75轉。

在前紡提高車速的同时，要严格注意質量，因为細紗、布机高速是建立在前紡的基础上的，如細紗有些紗錠重复断头，在調換粗紗后，就不断头；也有些紗錠摆头但并不断头。前紡及准备在保証質量的同时，也有必要再增加速度，以便将富裕机台停下来，以支援新厂，同时也可以增添細紗設备，这样作是符合多快好省的精神的。

（8）圍繞高速丰产，采取新技术、新措施：在这方面，我們主要采取土造細紗机，試驗60倍大牵伸，无气圈紡紗及20公斤高产量梳棉机及試驗双层布机、双面布机及喷气送緯布机等，来达到增产的目的。

由于我們主观努力不够，目前在工作上也还存在不少問題，主要的是：高速丰产运动的过程是解放思想、破除迷信的过程，但在这方面我們感到思想还跟不上形势的发展。同时，自高速丰产以来，紗布質量总的来看是稳定的，但棉紗上等品率及棉布下机一等品率有下降趋势，棉紗上等品率降低主要原因是支数不匀率普遍降低了0.1～0.3，这說明在高速运动中和改装单程粗紗后，固定供应、輕重搭配、粗紗張力等一些基础性技术管理工作，还沒有及时恢复。棉布下机一等品率降低原因主要是坏車及坏紗較前增多。此外，我們虽然在鋼領处理、减少皮仁、鋼絲圈消耗等方面找到了一些办法，但还不能跳出現有机器結构的圈子（特别是細紗卷繞部分及布机投梭部分）进行改革，在进一步提高速度的要求下，尚不能有效的解决。空調由于設备不够、冷源不足，也远远不能适应明年高温季节需要。在工人操作及劳动分工方面也还缺少适应高速生产完整的系統的方法。所有这些問題，都需要在今后大搞技术革命，找出有效的解决途径，以突破薄弱环节，迎接明年更大的增产任务。

（上接第34頁）

問題，对于組織經常性的突破薄弱环节、扩大丰收机台就十分必要。丰产田的提出是群众在实踐过程中提出的，要求做到台台原因心中清，用开展丰产田运动的方法把工区全部成員都組織起来，針对不同机台积极解决問題。我們采取方法是从大厂到个人都有种丰产机台丰产田，大厂和工場通过一工区种植，一周时間完全改变了面貌，由落后工区跃居卫星工区，效率最高达96.5%。由于党委書記、厂长关心一工区，厂长还亲自做了四台尺寸革命試驗，鼓舞了大家。通过一工区开展群众性的大搞保养，大搞尺寸、大搞协作、大搞竞賽結果树立了先进榜样，推动了所有工区赶上和超过一工区。同时在普遍建丰产田运动中采取党政工团层层負責的办法，一班一个丰产組，一人一个丰产区。通过群众討論今后丰产指标、卫星指标，建立低产低質机台专門登記当班組織解决，使台台原因具体化。通过搞丰产台，現在大家都关心。如速度高低、手換梭、空管多、換梭与无故停台多、脱緯多等問題，对于这些問題目前采用跟踪追击，当場歼灭，在群众中形成了开展机台产質量賽、丰产田賽、卫星賽等等。丰产田运动的形成，加强了工区生产会議的具体分析工作，研究与解决問題具体了，协作加强了，定出了人人丰产指标。由于群众性的丰产运动的开展，促进了技术工作管理工作的改进，使各級領导工作深入具体。

三、存在問題与今后工作方向

加速后石紡生产逐月向上发展，目前生产中还存在一定問題。

（一）紗布質量还未完全达到高速前水平，强力低，支数不匀率高，坏紗多。

（二）紗布机断头还比較多。

（三）布机机物料消耗較大，供应緊張。

針对以上情况，我們将在党的領导下繼續以政治挂帅，进一步发动群众、依靠群众着重进行以下工作。

（1）大搞基础性技术工作，着重彻底改进机械規格状态，改进运轉管理，提高操作，根据加速后新的情况适当修改二大規則內容，坚决予以貫彻。

（2）根据加速后生产中存在关鍵問題大搞技术革命，消除薄弱环节，改进質量，从提高前部工程質量下手，降低消耗，提高效率。

全面提高車速，大搞布机丰产田

石家庄紡織厂

石家庄紡織厂全体职工在党的教育下，有鉴于工农业大跃进的新形势，积极响应党与上級的号召，在六月下半月开始逐步形成了大搞提高車速的群众运动，全面推行了提高車速。由于党的正确領导，經过三个月高速化战斗，克服种种思想障碍与工作中的困难，終于取得了提高車速的胜利，带来了生产面貌的轉变。以九月份生产水平与五月份水平相比較，21支棉紗单位产量由千錠时24.78公斤提高为35.04公斤，增加41.40%；2321市布台时产量由4.296公尺提高为5.473公尺，增加27.4%。劳动生产率提高37.4%，成本降低1.3%，全月增加企业利潤19.5万元。提高車速的成績是肯定的，但亦存在一定問題，茲将我們的工作与体会总結如下：

一、領导問題

（一）明确領导思想，坚决貫彻提高車速的方針；首先以政治挂帅，以虛帶实，解决思想，統一全厂职工認識，为提高車速扫清道路。

石紡党委領导自六月中旬开始在全厂貫彻提高車速，領导亲自带头进行試驗。6月14日当市委在国棉二厂提出提高車速試驗口头指示消息傳来石紡，党委書記与厂长連夜率領工人与工程技术人員进行21支緯紗320轉試驗，接着布机亦进行了220～320轉的5种試驗。

提高車速一开始試驗，就立刻反映出分歧意見，在干部中尤其在技术人員思想中存在比較严重。归納起来有三种錯誤認識：（1）条件論者認为丰田布机不能超过220轉，細紗錠子不能超过临界速度13000轉；（2）算帳派者"算帳"結果，对丰田自动布机240轉后效率90%信心不大，認为即使达到90%，还是不合算，消耗大、用电多、劳动生产率低，沒有好处；（3）稳妥派在口头上承認細紗与布机可以高速，但要慢慢来。党委針对以上思想情况組織一次全体干部学习汇报辯論大会，采用群众路綫自我教育办法提高認識。当时在会議上有人針对算帳派的謬論算了另一笔帳，認为推广提高車速以后，增产棉紗9600件、棉布1140百公尺，虽然消耗有所增加，但由于增产多仍可降低成本2.2%，而利潤則可大大增加，因此提高車速有巨大的政治意义与經济意义。这一次辯論会，对全体干部是一場生动的自我教育，坚定了搞高速的信心，批判了保守派的迷信思想。在全厂干部思想上得到了初步統一。在此同时，也在全体工人中进行思想动員工作，用各种宣傳形式使工人在思想上为迎接提高車速做好精神准备。但开始时在一部分工人中有三怕，即怕出事故、怕車不好开、怕产質量完不成。針对上述思想組織报告，并把我們提高車速的方法向大家說明，組織参加提高車速試驗机台。提高車速的思想准备工作前后花了半个多月时間，这就打下了思想基础。促使紗布工場前后工序加速試驗工作全面迅速开展，全厂为迎接党的生日經过一周时間苦战，"七一"前全厂提高車速胜利实現。

全厂初步实現加速后出現了两个不同局面，布場加速后由于組織工作跟上去，比較严密細致采用群众路綫方法，比較灵活，因而三天时間棉布生产基本正常，布机效率接近90%；而紗場則細紗断头比較多，前紡粗紗供不上后紡，后紡細紗供不上布机。因此細紗关車現象繼續发生，影响布机正常生产，甚至造成停車。当时紗場干部中在提高車速中向困难低头的思想甚为严重，厂領导帮助工場主任分析問題时，着重指出当时生产关鍵問題必須向工人务虛交底，依靠工人解决問題，但有的工程师却不以为然，認为当时問題不在务虛而应該着重务实，这种思想严重地影响着高速生产的正常化。針对紗場干部中的錯誤思想，厂的党政領导召开全場干部进行辯論，辯論一个晚上直到深夜。通过辯論使紗場全体干部深切了解由于思想認識的錯誤，已

經使工作被动，自己生产不好并影响布場生产，許多基层干部認眞地批判了某些輪班主任的消极促退工作作风。会議結果扭轉了思想認識，大大推动了工作，紗場于次日立即全面組織发动群众解决前后工序薄弱环节，例如对消除粗紗張力太大、細紗跌管过多等进行有效措施，三天之內紗場內部供应得到了平衡，細紗断头下降，同时保証了供应布場經緯紗需要。

（二）积极迅速，充分准备，推行高速。

由于提高車速是一項艰巨的任务，因此在"积极迅速"的要求下还必須"充分准备"，我們决不能光为提高車速而加速，必須使提高車速得到增产的效果。

首先在提高車速中我們貫彻安全先行的方針，尤其是布机高速以后容易发生飞梭，因此我們提出了先安全，后加速，在布机上首先改装安全装置。这样使布机加速后沒有发生任何飞梭事故与伤人情况，消除了工人对提高車速的恐惧与顧虑，保証了高速安全生产。

加强加速工作的組織准备，各工場加轉前成立加速指揮部，由工場主任領导加速工作，每天进行細致的組織工作。例如布机成立四个加速队，分机台、分工区进行檢修工作，在加速过程中建立檢修制度，每台車必須經过檢查員驗收方可加速。为了加速工作保質、保量、保安全，加速队中展开五比竞賽（比安全、比进度、比机械質量、比效率、比产品質量），以貫彻加速队的全面观点。我們体会加速的成功与否，主要关鍵在于机器規格質量，在低速度时，由于要求不严，因此机器規格差一些問題还不太严重，而加速后，則会发生断头多、效率低的严重問題。当我們在布机五工区开始加速試驗时，即发現这一規律，因此我們在加速步驟中采用了檢修——加速——运轉——再檢修——驗收的一套办法，力求加速后尽可能减少生产上混乱情况。事实上在布場貫彻这一方針亦比較彻底，因此效果比較显著，加速三天以后平布240轉效率接近90%。

（三）坚决貫彻党的群众路綫方針是提高車速彻底胜利的可靠保証，必須以政治挂帅、大力依靠与发动群众，調动一切积极因素，解决加速中所发生一系列生产技术問題。由于加速的任务大、要求急、进度快，如果仍然沿用过去习慣依靠一部分領导与工程技术人員或少部分工人去解决問題，即工作不能搞好。群众路綫問題是企业管理两条路綫問題，在提高車速中更为突出。除了以上所說我們在提高車速前做了充分思想动員工作以外，还从以下几方面进行工作：

（1）有困难与工人們商議，使問題得到迅速解决。例如当党委召开党委扩大会議研究立即上馬迅速实現加速时，大家感覚最困难的問題是紗布場加速需要換馬达皮帶盘一千多个，按常規这些任务修理間要做三个月，如集中力量亦要一个月才能完成，有些干部在困难前显得束手无策。党委批判了困难前退縮的錯誤态度，指出应該依靠群众。原修工場主任接受党委指示后，不待会議結束便紧急召开原修与修机工人小組会，向大家提出提高車速的重大意义与任务。工人們异口同声保証不休息，不眠不休地要提前完成任务，立刻进行研究，紧密地安排了工作程序，当晚木模工連夜赶做木模，第二天翻砂小組全体提前上班造型，連夜开爐，經过5～6天的苦干，澆鑄产量达7.9吨，比过去每月的产量增加一倍多。修理間工人改进工具，推行流水作业，修改馬达皮帶盘三次加工定額，提高工作效率二倍，提前完成了大家最担心的皮帶盘的制造任务，保証全厂提前实現提高車速。

（2）全面开展加速合格驗收运动。

提高車速全部推广以后，为了及时恢复正常生产，大規模地开展了群众性的合格驗收运动，采用四級驗收的方法。在机械状态方面，由加速队加速了以后，經过一定时間运轉，由当車工与副工长进行驗收。驗收合格則在机台上貼上合格証，如驗收不合格則由加速队繼續进行檢修，一直至檢修合格为止。在运轉操作方面，規定了当車工应完成指标要求，清洁工作情况和执行操作法情况，副工长在工区內进行檢查驗收。工区內机械状态与运轉操作全部驗收合格后，請求工长驗收，然后再由工場驗收工长，大厂驗收工場，驗收合格并以此作为主要內容进行評比，評出提高車速的优胜个人与集体。这种群众性驗收，及时发現加速以后机台、个人与工区的薄弱环节，及时进行帮助与解决。

（3）全面加速以后虽經驗收，但还有部分布机运轉不够正常，无故停台多，因此布場开展群众性插紅旗、拔白旗的运动，每个工区的机台質量好坏由本工区当車工来負責。如認为机台質量差就插上白旗，由副工长、修机工組織檢修，檢修好了自己不拔，仍由插旗人拔。全紅旗时工場就奖励，这样形成每台車質量領导心中有数，那里白旗多就到那里去解决。

（4）抓两头、立标兵、現場会議，群众自己教育自己。

在加速的过程中，較为普遍地运用了这个方法，在輪班、工区都能根据生产的要求树立旗帜。如通过提高車速大練兵，选拔出加速的能手，树立榜样，也广泛地运用了現場会議的方式，有大型的（如輪班組織），也有小型的（如工区自己組織）。发現先进的就組織現場会議观摩介紹經驗，发現落后的也組織現場会議大家一起来分析原因帮助解决，发現落后变先进的也召开現場会議介紹他的轉变的經驗。通过这些方式达到群众自己教育自己的目的，从而在生产上发揮出更大的积极性和創造性。

（5）开展群众性的宣傳鼓动工作。

各車間环繞提高車速的生产主要环节，展开了群众性的、生动活潑富有强烈战斗性的宣傳鼓动工作，对工作起了很大的促进作用。例如織造三个班都办了报紙（促进报、紅旗报与东风报）。报的內容有快报、詩歌文艺等多种形式进行宣傳鼓动工作。如丙班促进报批評二工区干勁不足，产量长期下降，应馬上扭轉的評論后，二工区馬上进行了研究，很快从八月上半月台班产量39.06公尺水平跃为42.58公尺。

（四）加强調查研究分析，摸清規律，以便对症下药，解决加速后生产关鍵。

全面加速后擺在我們面前的任务是迅速恢复正常生产，以使紗布各机效率、产量以及各种消耗迅速恢复正常水平。对待加速后生产不正常大致有三种态度：第一种是畏难情緒，感到勁使足了还上不去，恐怕是到了頂了；第二种是太平观念，認为高速化了停台多、效率低、断头高、消耗大不奇怪，可以慢慢来；第三种是取巧思想，总想用一个万灵措施解决一切問題，轉变面貌。实际上这几种思想与态度都是促退的表現，在提高車速面前畏难退縮无能为力。因此党委及时提出領导与群众相結合的两条方針：第一条是依靠群众找办法；第二条便是深入現場进行具体調查研究分析，找出加速后存在問題的来龙去脉，以便对症下药。为了更好解决問題，这种調查研究工作的力量組織是比較大的。尤其对于重大的問題，領导亲自进行組織現場調查，这样領导者深切体会問題的眞切原因，解决問題亦更为有力。八月上旬曾組織工場与科室单位人員成立四个专业組进行調查。

（1）在紗場方面：針对23支效率低、21支坏紗多、42支支数不匀率高的三大关鍵，結合召开技术人員、下放干部、値班长及部分工人座談会反映情况，并組織三个专业組进行細致調查摸底，找出問題的关鍵，組織力量迅速解决，在整个过程中找到了以下規律。

①坏紗問題：根据檢查坏紗中比重最大的是葫蘆紗、半截紗、毛脚紗、大肚子紗和高脚紗五种。每落紗中这五种坏紗共占4.204%。其中以葫蘆紗为最多，每落紗平均为2.85%，其它四种也为数很多。根据观察坏紗多主要是由于断头多所造成。当断头后当車工的巡回若超过5分鐘就会造成一个葫蘆紗。由于断头多当車工空粗紗的現象严重（根据观察20分鐘內平均每台空大管2.6只），也是造成葫蘆紗的主要原因。另外，由于跳管多也造成了很多的坏紗，落紗的搖車生头不良产生大量的小半截紗，断錠带多也是坏紗增加的原因。通过这次分析，明确了当車工的操作，落紗搖車工作法、跳管、断錠带等方面是造成坏紗的主要原因。

②断头原因分析，加速以后最突出的問題是断头問題，当时一般的达到千錠时断头400根左右，特别是小紗断头多。通过23支的重点調查，小紗断头占一落紗总断头的67%。由此，小紗时不能开快車的現象普遍存在，严重地影响了細紗机效率。分析机械的原因是：跳管占11%，导紗鈎太低占10%，气圈相碰占10%，飄断、鋼領发涩、导紗鈎不正各占4%。21支綿紗全部断头原因的分析，筒管（坏管和跳管）占29.51%，当車工操作（主要是空粗紗、跳集合器和換粗紗断头）占24.15%，錠子（歪錠子和搖头錠子）占17.55%，皮輥皮圈占8.93%。通过这个分析，說明必須解决跳管問題、錠子問題和細紗当車工的操作等問題。

③42支支数不匀率：經檢查結論意見是技术基础性工作有放松現象，原有并粗各項保养檢修制度无人負責，固定供应由于前后供应不平衡形成混乱，以致原有輕重搭配、紅綠管分清使用等运轉規定被打乱。以上这些問題調查清楚以后立即发动群众集中力量突击进行解决，例如坏紗問題消除了严重积压紗管現象，23支由于解决了小紗断头，当落紗以后立即开快車，使效率在一周以內从92%提高至97%以上。42支支数不匀率亦降低了0.3%～0.4%。

（2）在布場方面：針对布机坏車多、效率低、消耗大进行反复分析。如同样条件为什么机台产量不一样，其中40公尺以上有40%以上，为什么同工区不同責任区有的坏車多、軋梭多、消耗多，有的則少，为什么同条件不同班产量相差0.5～0.8

公尺，于是把这些問題提交总支进行討論，抓具体的調查研究来分析生产中的不平衡規律，找出几个为什么，打消过去习慣在平均数工作中的陈規，摸清具体机台具体情况，前后我們組織了坏車、副工长工作、停台、質量、机器特点、尺寸改前与改后等十余次調查研究分析工作，召开了大大小小各种工人座談会，組織工人进行科学研究，找出了解决加速后生产正常化三个基本規律。

①在产量低、質量低、消耗大同时并有时应該先抓什么，我們認为首要环节以效率为綱帶动一切，要解决布机效率問題必須从加强布机保养質量与各部位尺寸相适应、大力降低各种坏車着手，先解决梭子。根据測定，副工长在高速化后修坏車占去他整个工作时間80%以上，而投打部分造成坏車占坏車80%。由于副工长完全处于被动，所修的坏車談不到質量，安装規格越弄越差，坏車趋势是由小坏車变化为大坏車，由更換一个机件变化为更換几个机件，由修理时間短变化为修理时間长。这样便帶来整个生产混乱，产品質量下降，机物料因机器安装不規格沒有預防保养而造成消耗大。

②布机加速以后仍然沿用旧的規格尺寸，这是造成停台多第二个原因，尤其是投梭力过大梭箱过紧而影响其与梭子激烈打击造成打梭棒、皮結、皮圈損耗大，更換頻繁，規格易于走动而无暇求标准，梭箱紧还造成梭子大量磨損，梭子定位不准，換梭不安全致軋梭与坏車增加。按照过去一般認識感到速度提高为了保險梭箱，皮圈必須要紧，打力要大，实际上过份强調这方面而不創造条件使打力小、梭箱、皮圈松紧合理会起反作用，同样会产生定位不准，而且造成換梭軋梭，机物料消耗增加。根据我們試驗結果在加强保养的基础上，降低了打力、改变了开口、投梭时間及其它有关部位的尺寸，机物料消耗皮圈降低53%，皮結降低5.6%，打梭棒降低28.4%，側板降低50%，机件降低54%，由于投打部分梭箱、皮圈适当放松，打力降低使投打部分造成坏車大大下降，这样副工长可能有时間在修理中講質量，因此，总坏車降低了47%，这样便确定了影响布机产量、質量与消耗关鍵是坏車，而坏車产生主要来源是投打部分，因而解决投打部分造成坏車是改变副工长被动状况的基本环节。解决这一环节基本方法确定改进尺寸降低打力，提高皮圈、皮結、打梭棒修理質量，延长使用时間，加强預防检修，做到勤換、多換、少坏。

③由于布机机械結构及运动特点，它在运动中容易引起各种变化，加速以后这种情况更为突出，因此如何掌握这些变化規律，进行有計划的調整則成为很重要的問題，同时布机車間是多机台，除开普遍規律之外，它还有运动很正常的丰产机台和运轉很不正常的关鍵机台、对于巩固丰产机台与集中解决关鍵机台，这是使工区工作及副工长得以主动的重要条件，我們在实际工作中对于各个工区进行經常性的关鍵調查，发現一个工区影响产量、質量与消耗有它的特殊机台，因此，不能看平均数，必須具体的解决关鍵与普遍着手相結合的方法，把工作不但深入到工区，而且要深入到机台解决問題，从而逐步扩大效果。

（五）坚决依靠党的領导。

由于提高車速需要深入广泛发动群众以无比冲天干劲充分发揮全体工人智慧始克有成，因此这就需要党的坚强領导，才能做得好。石紡加速本身首先就是由党委提出来的，自加速开始三个月来，党組織一直以坚强的領导推动加速工作。因此，使我們取得了提高車速的胜利。为了更快实現加速，行政領导思想上亦必須明确如何主动依靠党的領导，在具体生产問題方面，党需要詳細知道，因此，作为厂长与工場主任必須及时主动将行政业务詳細向党委与总支汇报，将工人与干部思想及时向党委与总支反映，使党更进一步地洞悉生产一切，更为有力推动加速的胜利前进。一般在高速化过程中在生产比較不正常的时候，行政每天向党組織进行汇报，各工場貫彻重大措施时必須首先交总支进行討論，經党审查与批准。

二、技术工作

由于党的正确領导，在提高車速过程中坚决貫彻政治挂帅、以虛帶实与群众路綫的方針，因而虽然在加速中碰到了許多严重的技术問題，可是在全厂职工的不眠不休冲天干劲与深鑽細研的精神下，亦一一加以克服了。

要想很快地在高速后迅速地恢复正常生产，根据我們在工作中的体会，不能只依賴于突击性的检修工作，必須在突击进行工作的同时，相应的加强經常性基础性的技术工作。这样才是轉被动为主动，避免惡性循环，保証高速化正常生产有效方法。我們本着适合于高速化需要的原則，对一些不适合的制度进行了修改。

另外，根据布机多机台特点及加速后帶来的新

（下轉第30頁）

一手抓鋼，一手抓紗，全面跃进

无錫庆丰紡織厂

今年以来，我們在市委的正确領导下，以四高为中心（高产、高質、高速、高技术），全面的貫彻了多、快、好、省，不断地解放思想，大搞群众运动，大搞技术革命，以致在生产上获得了很大成績。在高速高产方面，以21支紗为例：一月份平均車速为227轉/分，目前(10月27日)平均已达到366.4轉/分；产量为41.2公斤/千錠时。同日42支平均車速已达269.3轉/分，产量13.03公斤/千錠时。个别机台更放出了21支紗496轉，单位产量43公斤（千錠小时）和42支357轉，单产15公斤的高产卫星。棉紗产量，一月份平均150件，十月下旬已跃到300件以上，10月27日更放出了321件的卫星。在質量方面，成批出現了优級紗、零分布。在技术革命方面：大胆設想和試驗成功了清、鋼、条、粗、細紡紗联合机；試制了离心式錠子；普通布机自动化；九月份还試制成功一台420錠的鉄木拈綫机。在大搞子厂和扩充生产能力方面，举办了鋼鉄、炼焦、机器制造、电机制造、水泥等子厂；还利用三道粗紗机和自动布机、改装成为拈綫机和帘子布机，专門开辟了帘子布和帆布車間。

在全民搞鋼鉄的号召下，我厂在三季度掀起了一个以鋼为綱、为鋼而战的群众运动。人人炼鉄，日夜不停。9月份用小土爐炼鉄245.6吨，超額完成局頒指标127.94%。生鉄曾达到日产43.6吨的高記录，放上了卫星。鋼鉄和紡織·互相支援，互相推动，基本上获得了鋼鉄与生产两丰收。

今年以来，我們在逐步貫彻四高的生产方針后，形成了群众性的以四高为中心的竞賽运动，在工作中获得了全面的跃进。初步体会，主要做了如下几項工作：

一、我們認为：貫彻四高过程中必須政治挂帅、以虛帶实、政治与生产密切結合、展开两条路綫思想斗爭，为此必須加强政治思想工作。我們体会：每当先进思想战胜了保守思想，生产就会跃进一步

我們首先是展开了要不要跳的辯論。今年初，我厂領导同志和技术人員对紡織业跃进形势認識不足，特别是受了55年、57年二次减产的影响，認为紡織工业要跳是困难的。对农业生产跃进的形势，也估計不足。特别是对棉花的生产，認为播种面积縮小，不可能大翻。因此对紡織业增产有怀疑，怕上半年加速，以后又要停工减产，政治影响不好，所以对增产不是大胆放手，总是束手束脚。如春节时，保全保养工人沒有休假，突击加速工作，日产量从152件增加到160件，就認为出了一身大汗。那时，只以能完成局頒指标为滿足，根本不想去超額完成产量任务，因此月月加速，月月被动。一直到农业生产大跃进后，覺到棉花丰收也不在話下，才認識到紡織工业要想法跟上去才行。我們根据市委指示，及时向群众宣傳，組織討論，使职工認識到紡織工业的严重任务：不跳不能滿足广大人民的需要，影响工农联盟。这样才基本上解决了紡織业要不要跳的問題。

其次，是能不能跳。在这个問題上，我們也有尖銳的斗爭。看来要不要跳和能不能跳的問題，首先还是要領导解放思想、破除迷信。我們当时的迷信是：

1.車速有临界綫，超过了就要发生危險。有个同志說：开得那么快，历史上从来未有过；再快，机器就要吃勿消，不好开玩笑啊！

2.認为高产不能高質，这样搞下去要犯执行生产方針上的錯誤。

3.認为这样下去，要天下大乱，前后道供应不平衡，劳动力紧張。

在加速过程中，我們紡部有个技术人員到处打听市面，一直打听到上海。打听的不是最高的厂，而是速度較低的厂。一打听到就哇啦哇啦叫說："上海只有二百轉(42支)，只有无錫才这样快！"

他馬上叫副工长先回到厂里、說无論如何不能加了。副工长回来时，党总支正在研究加速，并已接受群众意見，决定加了。副工长一看苗头不对，也就参加一起加速。后来技术人員回来了，一看这种情况，馬上召开会議問大家：加得这样快是否吃得消？大家不响，說到車間去看吧。一看，加速后很正常，这才沒話講了。有个南通紡院毕业的老技术人員，是个权威人士，听說織部要加速，就找書本引經据典地說："自动布机只能加到220轉，再加要出偏襯。"領导和群众一商量，群众說沒有問題，可以加。于是仍从200轉加到240、260、280……直到300轉，結果也沒有什么多大問題。再請那位专家去看看，他服輸了，說："眞沒想到！"另一个技术人員，对加速嘴里不响、心里有意見。他把坏梭子、牛筋等开了个展覽会，叫总支書記去看，說"加速我沒意見，就是东西坏得历害！"总支書記說："加还是要加，有問題就得請你們研究解决嘛。"总之，在加速过程中是經过了不少爭論的；而車速和产量都不断在增长，証明我們紡織厂是能跳的。但保守派怕天下大乱，担心前后供应脫节。他們說："鋼絲是心脏，浆缸是灵魂，我們庆丰吃亏的、就是鋼絲和浆缸太少。"工人提出要加快清鋼車速，技术員認为吃不消；工人認为吃不消也要加，就把4.5分做一只花卷的牙齿調下来，放上了3.5分做一只花卷的牙齿。另外在車旁放一只备貨，准备車上的坏了調上去。技术人員都等在車旁边，緊張得不得了。結果車子开了一天、二天，一个月……几个月也沒有出毛病，技术人員是虛惊了一場。鋼絲經过檢修，車速也从十一轉增加到二十轉左右，棉网質量并不坏，于是前紡不能加的迷信也打破了。但后紡問題来了，后紡消化不良。当时要改槽筒式筒子来不及，于是把筒子車速从400轉加到800轉，又試驗增加到1200轉，生活也不是太难做，坏筒子并未增加。許多事实都粉碎了怕乱的思想。我們体会到："乱"是大跃进的开始，不是"乱"得糟，而是"乱"也有好处；"乱"了一定就要治，治好了就能达到新的跃进。

保守派另一个顧虑是怕劳动力緊張。布厂生产出国卡其，每个人看六台布机，車速184轉。我們准备加到200轉，技术人員說加速后只能看四合車，要添34个人，这样做是否上算？还說人不調来，我不能加。急得劳动工资科也沒有办法。党委和总支跟工人一商量，工人說你們大胆加好了，我們保証能做到。結果加到240轉，沒有添一个人。保守派又服輸了。細紗第三工区工人看到第一、第二工区加快了車速，自己沒有加，就在擂台会上說："人家出大汗，我們出小汗，不光彩，"坚决要求加速，并表示加上后保証不退下来。有个副工长朱金妹說："机器也有些嬌生慣养，加上去就要挺住它，挺了二天二夜就服服貼貼了"。

車速加快后，質量有沒有保証呢？又发生了爭論。特别在加速后的头几天里，出了一些二級紗，观潮派和算帳派又說話了："質量不好了；"想下馬。这时，党委进行了研究、排队，发現过去車速250～260轉时并沒有出优級紗；优級紗最多时，恰正是車速加快的时候。由此証明：高产后是可以高質的，問題是措施怎样跟上去。于是坚持加速。結果32支紗加到300轉、中支紗加到356轉，还是出优級紗。我們并不是不要質量，而是要在高产的同时要高質。这当然比較艰巨、比較困难，要求我們作更大的努力。有些人認为要在好、省的基础上求多、快。这是片面的，实际上是不要多、快，是促退派。我們一定要全面执行又多、又快、又好、又省的方針。

二、既然要跳，怎样跳？我們的办法是：大搞技术革命、大搞群众运动。我們不仅靠苦干、实干，还要創造性的干。中央提出搞技术革命，正是解决了这个問題。去年棉花3200万担，今年产7000万担，翻了一番多，明年呢，可能是一亿多担，甚至于二亿担。我們紡織工业要同样的翻上几番，不靠技术革命怎么行呢？然而靠技术革命也是有許多思想斗爭的。起初認为：只有机器工业才能搞技术革命，它只要改进一把刀就能提高几十倍；而紡織工业是多工种、多机台、分工細致，甚至还認为分工越細对質量越好。还認为紡織工业二百年历史中、改来改去还是这样，外国都沒有什么新的創造。有一个技术人員为了要提技术革命課題，翻遍了很多英美紡織报刊，結果失望了，什么都沒有找到。这种迷信思想是根深蒂固的。由于这种思想，所以我們对紡織工业的技术革命总是喊得不够响亮，好象有点羞羞答答；在六月份还是喊的技术革新，認为技术革命是很遙远的事。5月份搞超大牵伸影响了些質量，我們就認为超大牵伸是长远規划，宁可停一停，先抓当前的生产。直到上海、常州干得轟轟烈烈、很多生动的事实教育了我們，才感到眞正到了技术革命的时候了。技术革命不仅要抓当前生产上的一些問題，而且要設想一下将来的共产主义社会的生产。以后我們就开始大胆想象了。我們說：别人沒

有干到的，我們要干出来；别人干到的，我們要干得更好；要敢于超先进，要迎头赶上人，而不是在后面跟。

思想解放后，又碰到了搞技术革命依靠誰的問題。过去迷信技术員，对广大群众力量認識不足，特别是輕視女工，認为她們提不出什么建議。这次发动女工提合理化建議，她們很兴奋，一个女工一夜提出16件合理化建議，而且質量不低。老师傅是技术革命运动中的主力軍。开始时，他們有意見，因为过去提的建議很多沒有处理，于是領导上迅速作了处理，大家的积极性就高了。此外，还要依靠經过改造的技术人員。技术人員中除了迷信英美外，还認为先做后說比先說后做好，說了做不到反而不好，在擂台上大叫大喊沒有意思；另外，总認为要有理論根据，不能乱搞。

我們就組織大家針对以上二种思想展开辯論，使大家認識到：先做后說是胆小鬼，胆小得象老鼠一样，因为他們怕搞不成，預先留一条后路；而先說后做的是勇敢的人，因为他們敢于把自己的目标講出来，說出来后就一定要想办法做到，好象破釜沉舟、背水作战、脫挂子上陣一样，表現了敢想敢說敢做的共产主义风格。对理論根据問題，大家認为：理論是从劳动实踐中来的，过去的理論并未終止，可以繼續发展；現在一些重大的技术革新，成功了，里面就有理論。通过辯論，認識提高了，大家的积极性調动起来了，便形成轟轟烈烈的技术革命运动。市里搞技术革新交流大会，我們苦战了二昼夜，就搞出二千多件革新的展覽館。苦战五天，又增加了二千件。大搞技术革新建議运动时，一个晚上就提出五万多条，一个星期达到廿二万件。

要說，除了大搞技术革命以外，还要依靠群众大搞群众运动。开始时，对要不要搞群众运动，思想上有斗爭。有些人說："如搞群众运动，难免影响生产。"他們希望不搞群众运动，定定心心地搞生产。于是展开了辯論：搞社会主义是轟轟烈烈的好，还是冷冷清清的好？热热鬧鬧好，还是凄凄切切好？通过辯論，明确只有大搞群众运动，才能跃进；运动要一直搞下去，要想等不搞运动了是等不到的。今年以来，我們在放手发动群众方面，比去年好得多。群众一发动，移山倒海，什么事情都可以完成。特别是今年三季度更加深入广泛，在市委的統一領导下，开展了一个轟轟烈烈打擂台、比指标的竞賽运动。厂与厂、車間与車間、工区与工区，掀起了一个深入广泛的打擂台比武运动。群众干勁冲天，喊出了多么响亮的口号："无干勁不是英雄，怕困难不是好汉"；"你加得上，我做得到"；"天热沒有心热，高温也要也能高产"。全厂的口号是："爭元帅，夺冠軍，力爭全省第一名；技术革命放卫星，爭取上北京。"全厂出現了新的生产高潮，树立了对立面，工区、連队天天进行評比，不断的推动生产前进。在市里开展車間与車間二高一低（高产量、高質量、低断头）竞賽中，紡一二車間八九月份分别評到优胜和先进；还在三季度厂际竞賽中連續三个月获得紅旗。

大搞鋼鉄是三季度的突出工作。鋼鉄元帅升帳后，发生了劳动力和修配的紧張問題。如何解决呢？我們发动了全厂职工为鋼而战。群众自覺地每天做12、14、16小时或以上的工作。突击放卫星时，不少同志三天三夜沒睡覺。全厂总共进行了64万2千工时的义务劳动。为了抽調力量解决炼鋼工地一时劳动力不足的困难，群众敲鑼打鼓提出并实行了两个星期的两班制。炼鉄工地上要人，支援人；要物資，支援物資。車間和科室都抽剩少数几个干部把守生产工作，碰到突击工作时还要全班人馬出来。砌爐需要磚头，外面买不到，厂里可以拆的已拆了，群众就在四、五天內，东找西寻收集了十万磚头，日夜不停地运往工地。好几个工人把家里准备砌屋的磚头都拿了来。。战士們不論刮风下雨，夜以繼日，昼夜不息。輕伤不下火綫的战斗事迹更是常見不鮮。因而进軍神速。工人自己写工地景象說："昨晚望操場（炼鉄工地原是操場），一片荒草地；今晨望操場，土爐密如林；夜来望操場，爐火賽星星"。为了保証土爐粮草，敲矿石的热潮也蔚为奇观，把职工家属、子弟学校、老老少少都动員来了，工、农、兵俱全，发动面之广是前所未有的。党委还把办公地点搬到工地，書記輪班指揮作战，吃在爐前，睡在爐前。全厂职工搞鋼鉄的意志正和鋼鉄一样坚硬，既炼了鋼鉄又炼了人。有些人担心：紡織厂大搞鋼鉄会影响生产，我厂的事实証明：这种顧虑是完全不必要的。

大搞鋼鉄以后，群众受到了鍛炼，积极性更高了，生产不仅沒有受影响，而且大放卫星，和鋼鉄同时获得跃进。

为了保証58年生产任务的超額完成，迎接明年更大的跃进，我們将乘胜前进，进一步貫彻四高方針；大搞群众运动，大搞技术革命；一手抓鋼，一手抓紗，为全国人民将来穿衣不要錢、这一光荣艰巨的史历任务而奋斗。

掌握技术本领 向高速化进軍

侯俊松

天津市模范小組——国营第一棉紡織厂一細紗甲班二組工人，在总路綫的光輝照耀下，轟轟烈烈地掀起了一个向多面手进軍的热潮：人人能生产，个个能檢修，大家都来学习和掌握多种技术，以适应当前棉紡織工业高速化和生产大跃进的需要。这个小組通过經常不断地刻苦鑽研，努力学习，現在工人普遍学会了：揑車、落紗、看車、摆管、粗紗接头和檢修牵伸部分机件，歪錠子、錠胆、粘皮圈、木錠子、鋼領及車头傳动部分等技术本領，并且在生产上創造了很大成績。

路是人走出来的

該組共有25个生产工人。过去只有副工长一人負責全面管理及机器檢修工作。而其他生产工人只做接头、落紗和清洁工作，車間制度也有規定：当車工不能修理机器。一旦机器出了毛病必須由副工长修理。可是由于副工长工作多，再加上开会忙，因而細紗錠子歪了、机件坏了、皮圈断了等，当車工只好把紗条掐断，一整就是好几个小組，甚至有的一整天得不到修理，对生产影响很大。經过偉大的整风运动，通过“两参一改”，大大加强了每个工人的主人翁責任感。普遍認为，我們工人既是生产者，又是管理者，党又号召每个工人要敢想、敢干，那么为什么不能做檢修，来解决生产上存在的关鍵呢？这时小組里要求学习和掌握多种技术的热潮普遍高漲。不过，也有些人还存在各种顧虑，突出表現在女同志方面，有人說：“过去檢修机器是男工，又是副工长，女同志沒力气行嗎？”也有人說：“修理不好，机器出了事故怎么办呢？”还有人强調說：“接头还接不过来，檢修机器哪有时間啊！”总之，認为女同志掌握多种技术是有困难的。小組分析了上述情况，認为：如果不及时解决这些思想問題，就会阻碍技术学习的开展。于是就組織小組学习了工人日报刊登的上海黃宝妹是是如何学习檢修机器的材料，并开展了辯論。通过辯論，大家明确了路是人走出来的，“田桂英在沒学会开火車以前，也沒有女同志开火車啊！”“黃宝妹也是女同志，为什么她能学习檢修等多种技术呢？”思想解放之后，学习劲头足起来了。接着就在小組內掀起一个学习黃宝妹爭做多面手的热潮。

向多面手进軍

这个小組学习檢修技术，爭做多面手是采用“原子爆炸式”的学习方法。首先由副工长培养教会四个人，通过老师傅鑒定認为可以独立掌握工作，然后再由他們分别去教别人，这样很快就扩大了学习队伍，培养出很多的多面手。在学习过程中，老师傅經常檢查大家掌握檢修机器的情况，随时发現問題，就及时帮助指正。

通过学习黃宝妹开展多面手活动，小組內出現大批优級紗，每人每天都能掌握两块优級板，进行試驗和檢查，消灭条干不匀，作到心中有数。从而有力地保証質量和生产任务的超額完成。这个小組到目前为止已連續25个月全面均衡地完成国家計划。

在八月份毛主席視察天津时，这个小組的工人在报紙上看到消息后，受到了极大的鼓舞，决心用实际行动答謝毛主席对天津工人的亲切关怀，并用英雄豪迈的心情响应党和毛主席的号召。因而他們在努力巩固所学檢修技术的基础上，又进一步向多面手进軍。于是又更積深入地开展了学习多种技术的活动。他們經常利用上下班或中午吃飯时間，請技术人員或保全老师傅講技术課，有时在車上作实际表演。在学习过程中每个工人情緒都非常高漲，当車工李桂珍說：“要不是党提出向技术革命，我們哪能有机会学习这么多技术啊！”王秀荣也激动地說：“我們一定要抓紧时間好好学习，爭取更快地掌握多种技术，来滿足工作上和生产大跃进的需要。”大家本着边学习、边掌握、边巩固的方法进行工作，每个落紗工和看車工每天有計划地交叉檢修50个錠子（包括牵伸部分机件）。这样对于加强和維护机器

的保养起了很大作用，特别是生活比較难作的机器，通过检修有很大改变。例如：38号車生活不好作，不能完成計划。当車工孙淑琴学习多面手以后，掌握了检修本領，于是她每天把清洁交叉开，抓紧一切可能利用的时間进行检修。通过有計划地进行检修后，对提高棉紗質量和完成跃进計划出現了显著效果，以前38号車每台班皮輥花出11两左右（計划是10两），經过检修机器，断头率大大减少，因而現在皮輥花已降低到9两左右。由于全組工人加强了机器的检修工作，使小組里空錠子現象已全部消灭。在产品質量方面也获得突出的成績：7月份一块优級板也沒有，8月份却出現21块优級板！同时全組还超产1,866磅棉紗。

在学习多面手技术当中，也并不是一帆风順的。开始时曾出現了一些不正确的看法和思想問題。比如：落紗工看車，讓当車工学习落紗时，陈万峰說："不行，哪还行啊！落紗工去看車，完不成計划怎么办？"当車工程靜茹也說："我們学习落紗，要开板断头多影响完成計划怎么办？"于是小組針对着这些思想問題展开了討論和辯論。生产組长刘凤悟首先发言："我們要想学好多面手，必須先打破一切顧虑，应該多从积极因素着想……。"王学才接着說："咱們学习多种技术的目的是为了工作上的需要。現在还沒有試驗，怎能判断完不成計划呢？当然我們在学习中还必須想一些办法来防止完不成計划的現象。"于是大家在辯論中就提出了具体措施：当車工学习落紗时，找一两个技术比較好的落紗工，一方面帮助她掌握落紗技巧，另一方面給她多落一块板（六个錠子），經試驗效果很好。通过辯論和实际作，不但打破了保守思想，并且絲毫沒影响完成計划。

經过全組工人刻苦鑽研，努力学习，工人普遍学会了多种技术。目前小組工人有4.2%精一通三；36.5%精一通四；33.3%精一通五；25%精一通六。

在高速高产中大显身手

今年，全国农业增产大丰收，紡織工业展开高速化增产运动是适合当前新形势的发展。在八月中旬厂长把提高車速的消息下达到車間以后，工人都非常兴奋地把任务接受下来。首先在这个車間的三組，将車速从105轉（高支紗）提高到130轉。加快車速后，生活不好作，断头率特别多，因而許多机台造成开大花現象。这时甲班二組工人看到这种情况后，在中午吃飯时都紛紛議論起来。有的說："三組車速加快以后，出了那些皮輥花啊！唉呀，这叫提高車速嗎？簡直是浪費。"也有的人嘖嘖咕咕地說："将来要在咱們小組提高車速可怎么办呢？"

小組干部根据这些思想問題加以分析研究，認为这些思想問題，都是提高車速的絆脚石。如果不打通思想，就会影响工作。于是在未提高車速以前，結合农业大丰收的形势进行了辯論，最后一致認为：在我們小組搞高速化沒問題，多面手技术完全可以解决因机件造成重复断头的不良因素。不管車速开多快，只要是由于机件有毛病造成断头，当車工和落紗工可以馬上进行检修来解决。同时还提出：小組工人要进一步搞好大协作，加强互相团結，彻底做好清洁工作来减少断头，少出皮輥花。通过辯論大伙儿的情緒空前高漲。再也沒有人說："提高車速是浪費了。"于是他們就主动找領导搶任务，要求在本組提高車速。領导上很快地答应了他們的要求，从原来轉240提高到280轉。車速提高以后，断头率是有些增加，特别是在紡小紗时比較严重。根据这种情况当車工和落紗工提出一个战斗措施：全力出馬，齐心协作，在小紗时集中力量接头；紡中紗时集中力量作清洁；到大紗时集中力量进行检修。这样一来生活都很正常。車間領导对这項工作也非常支持，比如：检修工具缺乏，領导上及时用廢鋼錠子做了10把"改錐"，送到小組，使落紗工和当車工几乎每人一把。这样对于加强机器检修及时、方便，对工人也是一个极大鼓舞。

这个小組在党的領导下，在以往生产中取得了很大成績。但是他們并未因此而驕傲。在9月初，他們又写大字报向党要求更困难、更艰巨的任务去完成，要求領导，将車速从280轉的基础上再提高到340轉。在工人們英雄气概的感动下，領导上也不得不答应了他們的要求，从而在这个小組車速又增加40轉。全組工人干勁足，决心大，不怕任何困难，决不滿足現有水平，为了更多地增产，于是他們又第一个向領导上提出："在中午吃飯时不关車。"領导也立即答应了他們的要求。現在这个小組从九月份开始已实行中午吃飯时互相替換，而且执行的很好，并沒影响生产。

这个小組就是这样跃进再跃进，他們决心乘卫星，跨火箭，向高速化360轉进軍。

解决技工培訓問題的几点意見

平 凡

为了适应全国大跃进的形势，满足全国人民日益增长的需要，紡織工业必須以飞跃的速度发展。一方面，現有企业需要充分发揮生产潜力；另一方面需要更多的新厂投入生产。到1962年棉、毛、麻、絲各紡織工业的新增生产能力，都将是一倍或几倍的增长。因此在生产和基本建設方面，都是任务重，发展快、数量多、范圍广。

建設这样多，而且是这样快，生产任务这样重，要完成这样的任务，需要克服許多困难和解决許多問題。其中之一就是新建单位的技术力量配备問題，特别是技工（即需要二年以上时間培养的保全、机电等工人，不包括經几个月培养就能够担任工作的一般当車工人）来源是一个严重問題，据国計到1962年新增技工，将大大超过現有技工人数，因此就必須及早动手解决，否則将会造成很大的被动。

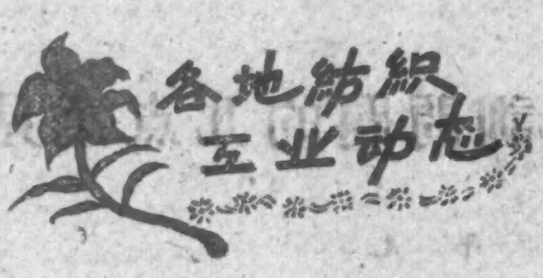
在过去，新建棉紡織厂需要技工，一部分由筹建单位自行負責培訓解决（委托老厂代訓或办技工学校）；一部分由老厂抽調。（十万錠全能厂240名左右，单紗厂180名左右）。过去是老厂多，新厂少，現在則建設速度和規模加快、加大得多了，新建企业过多，老企业就不可能象过去那样抽調較多的技工給新企业，这就要求新企业在更大程度上自力更生，解决問題。同时，老企业生产任务很重，人力亦感不足，还要为更多的新厂培訓与調配技工，任务也更加繁重。一方面是新企业需要迫切，另一方面是老企业完全满足需要，有一定的困难。这一矛盾在当前是比較突出的。

根据上述情况，提出下面一些个人的粗浅意見，供大家研究：

首先，必須坚持自力更生为主、协助支援为輔，培訓为主、抽調为輔的原則。有建設任务的省市，应本着自力更生的精神，解决本省市新建企业技工来源問題，如本省市解决确有困难，則提請本协作区統一考虑解决。根据过去的經驗，技工需要掌握一定的技术和經驗，需要較长时間培訓，我們認为应早于基建一年以上开始培訓。因此，建議各省市按照长远規划的发展規模、进度及行业的需要，及早派人到老厂培訓，学习技术，特别是基础薄弱的省市，更应如此，不要单純依賴老厂抽調支援，而应自力更生，自己动手解决技工問題。在培訓方法上，如石家庄过去曾創造了快速培訓法，上海一些紡織机械厂最近也創造了老师傅帮助新徒工一个星期学技术，两个星期达到定額等办法。有的地区自己办技工学校或訓練班等。

其次，必須認識到为了满足全国人民日益增长的需要，紡織工业高速度发展是紡織工业一个整体任务，仅靠老企业的力量或仅有新企业的力量都是不可能完成这一重大任务的。因此老企业在进一步开展群众性的技术革命和文化革命运动，改善生产和劳动組織，提高生产效率的基础上，应保証完成支援新厂技术力量的任务，尽最大的努力，抽

（下轉第 5 頁）



一手抓鋼鉄，一手抓紗布

鋼鉄、紗布双丰收

湖北： 武汉市各紡織工厂，根据中央“全党全民办鋼鉄”的指示精神，在中共武汉市委的正确領导下，按照以鋼为綱、确保元帅、不誤生产的方針，組織了鋼鉄生产和紗布生产的双跃进，取得了比較显著的成績。在鋼鉄生产方面，堅决貫彻了以小、土、群为主，土爐、坩埚、洋爐三管齐下的方針，書記挂了帅，組織发动了一万二千人鋼鉄大軍，搶建了五万多座洋爐和土爐，挖掘和制造了二百五十多套供洋爐和土爐使用的鼓风机和馬达。在紗布生产方面，貫彻执行了高速、高产、高質的方針全局平均棉紗的产量迅速提高，由八月份的861件增加到十月二十日的1,100件。从九月份开始，經过一个多月的苦战后，10月11日他們提出了新的战斗口号：“全体总动員，苦干又巧干，为突破日产100吨鉄、1,000件紗、10,000匹印染布而战斗。”10月20日，他們实現了这一口号，突破了百、千、万的大关。生鉄产量达到154吨，棉紗产量达到1,100件，印染布达到12,657匹，并有裕华紗厂、国棉一厂、震寰紗厂三个单位获得了全市双跃进的紅旗，体現了以鋼为綱，确保元帅，实現双跃进、双丰收的方針。

河北： 石家庄市紡織职工，以共产主义的革命干勁，克服了人力、物力不足等种种困难，創造了惊人的成績，保証了鋼鉄、紗布双丰收。局所属10个厂到10月29日止，已生产鋼鉄1,286吨，目前正在为提前20天完成1958年鋼鉄生产計划（日产鉄200吨，完成9,000吨）而奋斗。国棉三、四厂炼出的优質矽鉄，含矽量达70%，已大量投入生产。

山东： 济南仁丰紗厂由于認眞貫彻执行了党的以鋼为綱为方針，出現了全面大跃进的局面。該厂在9月份生产各种鉄623.6吨，其中生鉄426.81吨，平均日产量为14.23吨。在济南名列第二。在大搞鋼鉄的同时，該厂紗布等生产，也全面超額完成了計划。在产品質量方面，5种紗支普遍出現上等优級紗，达到了史无前例的“滿堂紅”。

上海： 在市委、区委的大力号召与支援以及广大职工的热情奋发下，上海各棉紡織厂在力爭高速、高产、高效，以确保195万件棉紗任务的同时，一个以鋼为綱的全民炼鋼的热潮，已經在全局范圍內形成。一爐又一爐的鋼水，已經从各种不同类型的炼鋼爐中不断涌流出来，截至10月20日止，全局系統共出鋼一百数十吨，特别是在21日那天，由于局长、經理都亲自动手檢查督促，在一天当中，出鋼的总量高达74吨多。据不完全統計，各厂已建成或即将建成的电爐、平爐及大小轉爐共达110多座，其他如坩埚爐、鏈爐、土爐等更是不計其数；而更多的厂則采取熔鉄爐和打鉄等办法炼出了鋼水。

天津春和織布厂实行半工半讀

春和織布厂是一个由82个私营小厂合并起来的中型的公私合营厂。生产分散，設备陈旧。厂內沒有工程师和技师，工人文化水平也很低，文盲半文盲占二分之一。該厂由于解放了思想，打破了迷信，在6月間成立了半工半讀的学校，又在8月間在全厂范圍內实現了半工半讀。

参加人数达1,200多人，全厂青壮年97%都入了学。他們每天生产6小时，学习4小时（包括业余2小时），全厂实行四班制。由于四班生产，每班六小时，每昼夜机器运轉24小时，較三班生产时，增加了一个半小时，因此产量提高了24.15%。

“中国紡織”征稿启事

为了配合当前工作需要，我們希望紡織工业的工作同志，能多撰写有关以下几方面的稿件：

（1）关于发展中小型企业和土洋結合的經驗和情况报导，特别是关于县和人民公社如何发展紡織工业，和用土办法解决工作中困难的經驗和情况；

（2）关于用群众运动的方式，开展技术革命和文化革命的經驗和情况报导，以及尖端技术的研究和群众性的技术革新的成就介紹；

（3）关于提高車速問題的討論，和提高車速的經驗和情况介紹；

（4）关于节約原料（特别是毛、麻、絲）和利用野生纖維作为紡織原料的經驗和情况报导；

（5）关于提高产品質量和增加产品种类的經驗和情况报导；

（6）关于节約材料消耗，和利用代用品解决紡織器材缺乏的經驗和情况报导；

（7）关于节約动力消耗，解决电源缺乏的經驗和情况报导；

（8）关于合理使用和調配劳动力，提高出勤率的經驗和情况报导；

（9）关于廢除計件工資制度、实行供給制和改革工时制度实行半工半讀的經驗和情况介紹；

（10）关于提高制造紡織机器的生产能力的經驗和情况报导；

（11）关于改进企业管理，实行两参一改三結合四大的經驗和情况报导；

（12）对解决目前工作中的重要問題有启发意义的譯稿。

来稿希望不要过长，一般以二、三千字以下为宜，最多不超过四千字；文字希望写的生动活潑，通俗易懂，即使是技术性的稿件，也能为一般人所看懂。对于工作中遇到的各种思想情况和做思想工作的經驗，也盼能作适当的叙述。本刊是为全国紡織工业服务的，希望大家踊跃投稿，共同办好这个刊物。来稿請寄北京东长安街紡織工业部紡織工业出版社中国紡織編輯部。

新　書　預　告

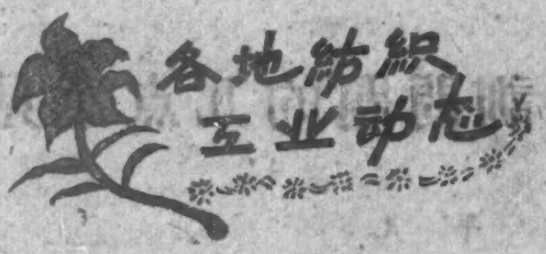
全国棉紡織厂高速度高产量高質量高技术經驗交流会議資料选輯

本选輯是根据今年十月紡織工业部在上海召开的全国棉紡織厂高速度高产量高質量高技术經驗交流会議的資料选編而成。內容包括各地区貫彻“四高”方針的經驗和一些已行之有效的具体措施。这些資料对目前棉紡織厂进一步貫彻执行“四高”方針有很大参考价值，目前正在付印中，不日出版欢迎預購。

本选輯分以下五册出版：

1. 細紗机高产高速經驗
2. 細紗当車工和落紗工的高速操作經驗
3. 布机高产高速經驗
4. 布机当車工的高速操作經驗
5. 配合机台加速挖掘电气設备潜力的經驗

总經售处：新华書店　預購处：紡織工业出版社发行部



一手抓鋼鉄，一手抓紗布

鋼鉄、紗布双丰收

湖北：武汉市各紡織工厂，根据中央“全党全民办鋼鉄”的指示精神，在中共武汉市委的正确領导下，按照以鋼为綱、确保元帅、不誤生产的方針，組織了鋼鉄生产和紗布生产的双跃进，取得了比較显著的成績。在鋼鉄生产方面，坚决貫彻了以小、土、群为主，土爐、坩埚、洋爐三管齐下的方針，書記挂了帅，組織发动了一万二千人鋼鉄大軍，搶建了五万多座洋爐和土爐，挖掘和制造了二百五十多套供洋爐和土爐使用的鼓风机和馬达。在紗布生产方面，貫彻执行了高速、高产、高質的方針全局平均棉紗的产量迅速提高，由八月份的861件增加到十月二十日的1,100件。从九月份开始，經过一个多月的苦战后，10月11日他們提出了新的战斗口号：“全体总动員，苦干又巧干，为突破日产100吨鉄、1,000件紗、10,000匹印染布而战斗。”10月20日，他們实現了这一口号，突破了百、千、万的大关。生鉄产量达到154吨，棉紗产量达到1,100件，印染布达到12,657匹，并有裕华紗厂、国棉一厂、震寰紗厂三个单位获得了全市双跃进的紅旗，体現了以鋼为綱，确保元帅，实現双跃进、双丰收的方針。

河北：石家庄市紡織职工，以共产主义的革命干劲，克服了人力、物力不足等种种困难，創造了惊人的成績，保証了鋼鉄、紗布双丰收。局所属10个厂到10月29日止，已生产鋼鉄1,286吨，目前正在为提前20天完成1958年鋼鉄生产計划（日产鉄200吨，完成9,000吨）而奋斗。国棉三、四厂炼出的优質矽鉄，含矽量达70%，已大量投入生产。

山东：济南仁丰紗厂由于認眞貫彻执行了党的以鋼为綱为方針，出現了全面大跃进的局面。該厂在9月份生产各种鉄623.6吨，其中生鉄426.81吨，平均日产量为14.23吨。在济南名列第二。在大搞鋼鉄的同时，該厂紗布等生产，也全面超額完成了計划。在产品質量方面，5和紗支普遍出現上等优級紗，达到了史无前例的“滿堂紅”。

上海：在市委、区委的大力号召与支援以及广大职工的热情奋发下，上海各棉紡織厂在力爭高速、高产、高效，以确保195万件棉紗任务的同时，一个以鋼为綱的全民炼鋼的热潮，已經在全局范圍內形成。一爐又一爐的鋼水，已經从各种不同类型的炼鋼爐中不断涌流出来，截至10月20日止，全局系統共出鋼一百数十吨，特别是在21日那天，由于局长、經理都亲自动手檢查督促，在一天当中，出鋼的总量高达74吨多。据不完全統計，各厂已建成或即将建成的电爐、平爐及大小轉爐共达110多座，其他如坩埚爐、縫爐、土爐等更是不計其数；而更多的厂則采取熔鉄爐和打鉄等办法炼出了鋼水。

天津春和織布厂实行半工半讀

春和織布厂是一个由82个私营小厂合并起来的中型的公私合营厂。生产分散，設备陈旧。厂內沒有工程师和技师，工人文化水平也很低，文盲半文盲占二分之一。該厂由于解放了思想，打破了迷信，在6月間成立了半工半讀的学校，又在8月間在全厂范圍內实現了半工半讀。

参加人数达1,200多人，全厂青壮年97%都入了学。他們每天生产6小时，学习4小时（包括业余2小时），全厂实行四班制。由于四班生产，每班六小时，每昼夜机器运轉24小时，較三班生产时，增加了一个半小时，因此产量提高了24.15%。

“中国紡織”征稿启事

为了配合当前工作需要，我們希望紡織工业的工作同志，能多撰写有关以下几方面的稿件：

（1）关于发展中小型企业和土洋結合的經驗和情况报导，特别是关于县和人民公社如何发展紡織工业，和用土办法解决工作中困难的經驗和情况；

（2）关于用群众运动的方式，开展技术革命和文化革命的經驗和情况报导，以及尖端技术的研究和群众性的技术革新的成就介紹；

（3）关于提高車速問題的討論，和提高車速的經驗和情况介紹；

（4）关于节約原料（特别是毛、麻、絲）和利用野生纖維作为紡織原料的經驗和情况报导；

（5）关于提高产品質量和增加产品种类的經驗和情况报导；

（6）关于节約材料消耗，和利用代用品解决紡織器材缺乏的經驗和情况报导；

（7）关于节約动力消耗，解决电源缺乏的經驗和情况报导；

（8）关于合理使用和調配劳动力，提高出勤率的經驗和情况报导；

（9）关于廢除計件工資制度、实行供給制和改革工时制度实行半工半讀的經驗和情况介紹；

（10）关于提高制造紡織机器的生产能力的經驗和情况报导；

（11）关于改进企业管理，实行两参一改三結合四大的經驗和情况报导；

（12）对解决目前工作中的重要問題有启发意义的譯稿。

来稿希望不要过长，一般以二、三千字以下为宜，最多不超过四千字；文字希望写的生动活潑，通俗易懂，即使是技术性的稿件，也能为一般人所看懂。对于工作中遇到的各种思想情况和做思想工作的經驗，也盼能作适当的叙述。本刊是为全国紡織工业服务的，希望大家踊跃投稿，共同办好这个刊物。来稿請寄北京东长安街紡織工业部紡織工业出版社中国紡織編輯部。

——新　書　預　告——

全国棉紡織厂高速度高产量高質量高技术經驗交流会議資料选輯

本选輯是根据今年十月紡織工业部在上海召开的全国棉紡織厂高速度高产量高質量高技术經驗交流会議的資料选編而成。內容包括各地区貫彻“四高”方針的經驗和一些已行之有效的具体措施。这些資料对目前棉紡織厂进一步貫彻执行“四高”方針有很大参考价值，目前正在付印中，不日出版欢迎預購。

本选輯分以下五册出版：

1. 細紗机高产高速經驗
2. 細紗当車工和落紗工的高速操作經驗
3. 布机高产高速經驗
4. 布机当車工的高速操作經驗
5. 配合机台加速挖掘电气設备潜力的經驗

总經售处：新华書店　預購处：紡織工业出版社发行部

中国纺織
（半月刊）
1958年第21期
（11月15日出版）

紡織工业出版社实行新稿酬办法启事

本社根据文化部“关于北京各报刊、出版社降低稿酬标准的通报”的精神及中央級各科技出版社議定的“科技書籍暫行稿酬办法”，拟訂了“紡織工业出版社暫行稿酬办法”，經領导机关批准，自一九五八年十月一日起实行。所有过去已訂的書籍出版合同（即書稿出版权授与契約）及有关稿酬部分一律作廢，均改按新稿酬办法重行考虑决定。本社出版期刊的稿費支付，亦按此办法实行。茲将新稿酬办法摘要刊載如下：

1.凡經本社接受出版的著作或翻譯的書籍，出版时按照字数一次付清著譯者稿酬，重印时不付任何稿酬。

2.①著作稿的稿酬按稿件質量定为每千字3～6元。

②由外文譯成汉文，譯稿的稿酬按譯文質量和翻譯难易，定为每千字2～4元。

3.在报刊上刊登过的或出过单行本的著作（或譯稿），由本社編成选集时，不付稿酬。

4.凡国家規章法令，各級管理机构和企业等各单位的研究报告、經驗总結、会議資料、属于业务范圍內的資料，以及群众性的創作等交由本社出版者，一律不付稿酬。書出版后，贈送样書五至十五本。

5.各級学校編著或翻譯的教材、講义、参考書、研究报告等交由本社出版者，一律不付稿酬。書出版后，贈送样書五至十五本。

6.本社向著譯者約稿时不訂約稿合同，接受出版时亦不訂出版合同。書籍出版时按实际字数付清全部稿酬，概不預支。

·目　录·

庆祝偉大的十月革命四十一周年 ……（1）

社論：注意做好提高車速的工作 ……（3）

★大搞群众运动，发揮老厂潜力★

大搞群众运动，大放高产卫星…張承宗（6）

奋战一百天，大搞高产高質的群众运动
……張思明（11）

高速高产的浪潮不可阻擋 ……桂实之（15）

乘技术革命之风，开展高速高产运动
……青島市紡織工业局（18）

我們在提高車速以后，是怎样达到高效、高产、高質的……張　明（21）

大搞群众运动，掀起高速丰产的高潮
……天津国棉二厂（27）

全面提高車速，大搞布机丰产田
……石家庄紡織厂（31）

一手抓鋼，一手抓紗，全面跃进
……无錫庆丰紡織厂（35）

掌握技术本領，向高速化进軍……侯俊松（38）

*　　*　　*

解决技工培訓問題的几点意見…平　凡（40）

各地紡織工业动态 ……（41）

編輯者 中国紡機編輯部
（北京东长安街）
电話：(5)6831轉344
出版者 紡織工业出版社
（北京东长安街）
电話：(5)6831轉
总发行处 邮电部北京邮局
訂閱处 全国各地邮局
經售处 全国各地新华書店
印刷者 財政出版社印刷厂
本期印数：4,955册
每册定价：0.30元